



# NOTICE DE SOUDURE

## Partie 1 - Soudure

Châssis voie variable – Version 2022

### **SAS HHO**

74 rue principale  
17500 St Hilaire du bois – France  
Téléphone : (+33) 05.46.04.04.28  
Email : [contact@hho.fr](mailto:contact@hho.fr)

## 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 de commencer le montage, pour éviter toute erreur d'inattention ou d'incompréhension.

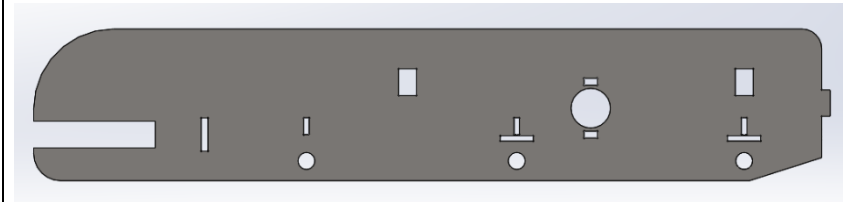
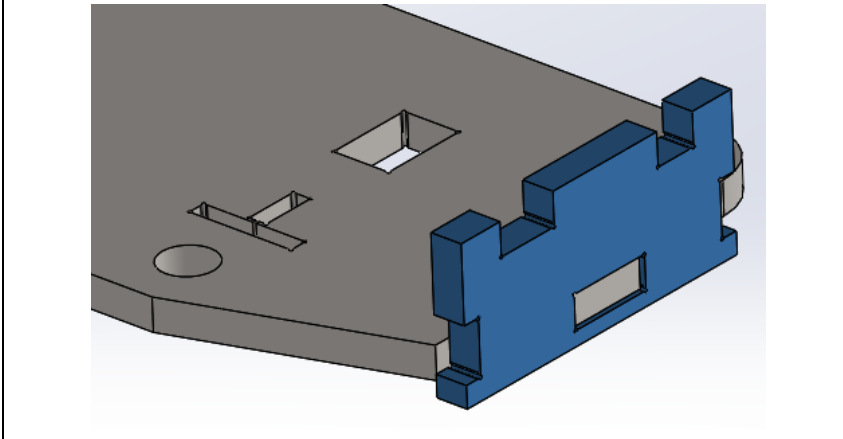
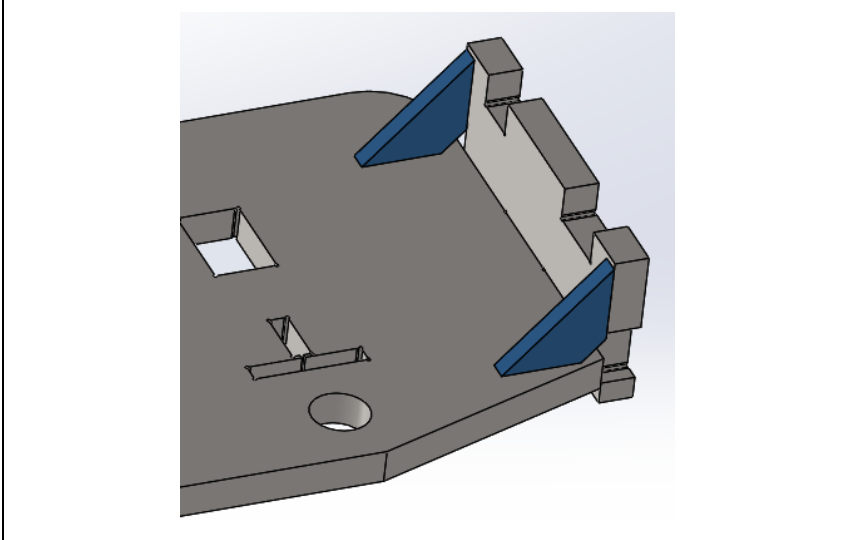
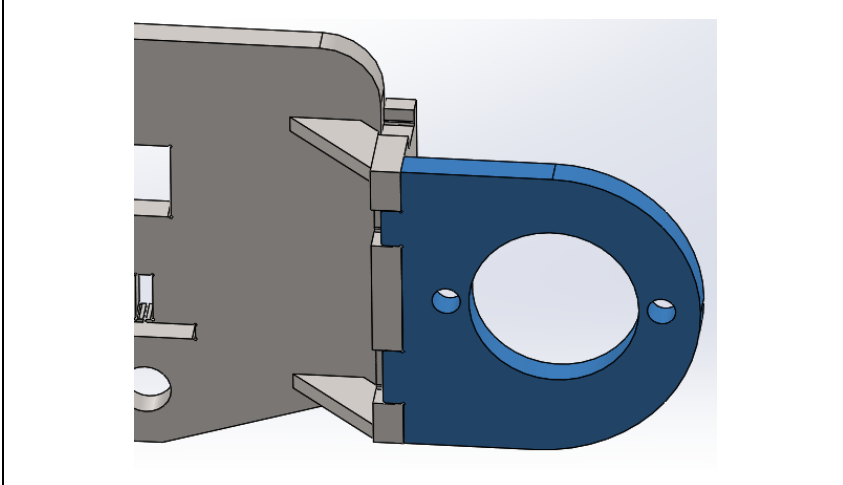
Le montage a été détaillé le plus possible, en cas de doute lors de l'assemblage, n'hésitez pas à nous contacter. Nous sommes à votre disposition du lundi au vendredi de 8h30 à 12h et de 14h à 17h, pour tout renseignement par téléphone ou par mail (avec support photo de préférence).

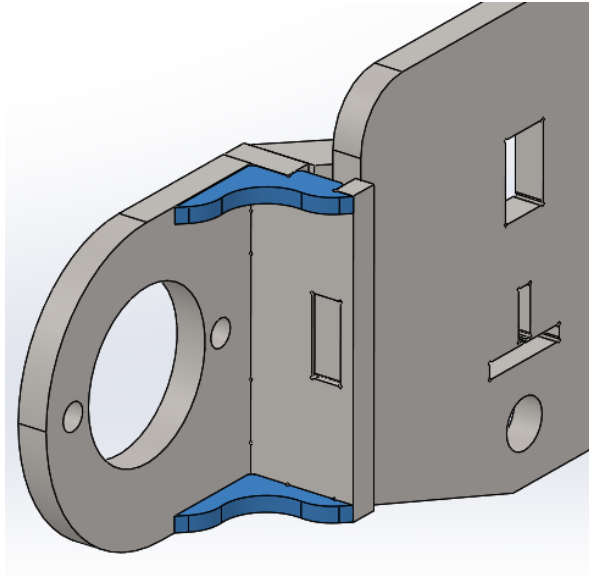
Si un produit semble endommagé/non conforme ou pour toute autre demande de SAV, veuillez nous contacter par mail en détaillant votre demande, joignant si possible une photo, votre adresse, numéro de téléphone ainsi que le numéro de facture.

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

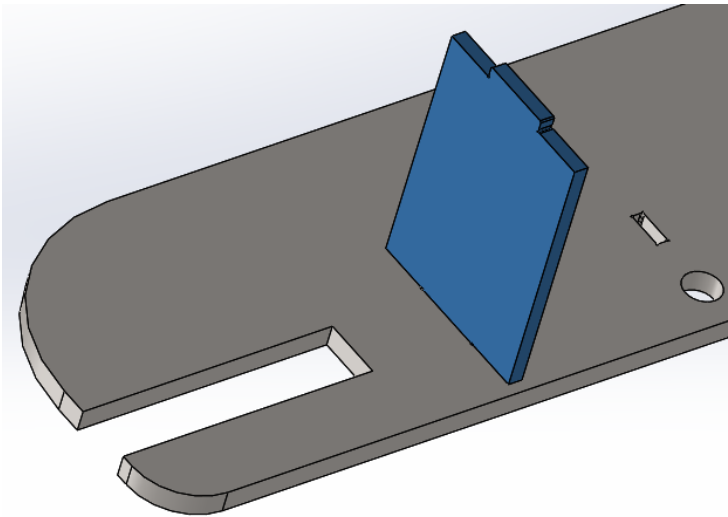
**Nous vous souhaitons un bon montage et surtout n'hésitez pas à nous contacter.**



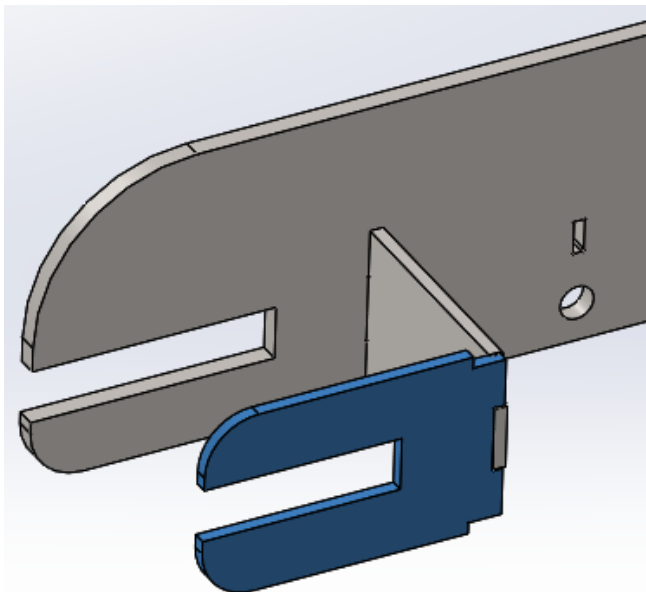
	<p>Prendre la flasque du châssis droit.</p> <p>Elle se démarque par le perçage rond sur présent sur la flasque.</p>
	<p>Pointer le déport du moteur hydraulique sur la flasque, la petite mortaise vers le haut de la flasque.</p> <p>Attention à l'équerrage de la pièce.</p>
	<p>Pointer les 2 équerres pour le maintien du déport.</p>
	<p>Pointer la fixation du moteur hydraulique.</p>



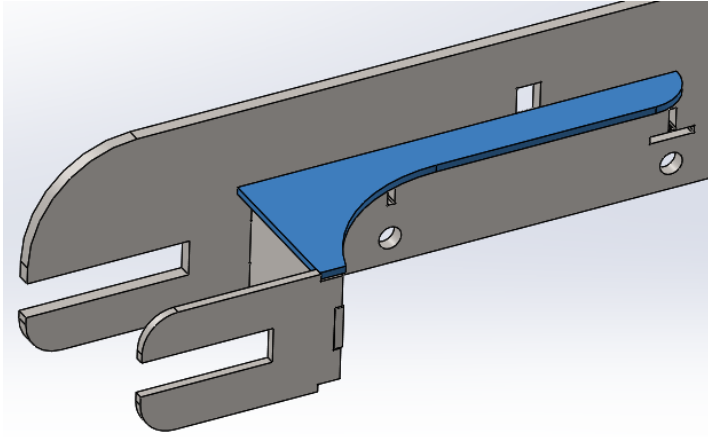
Pointer les 2 renforts de fixations du moteur hydraulique.



Pointer le fond de tendeur sur la flasque du châssis.

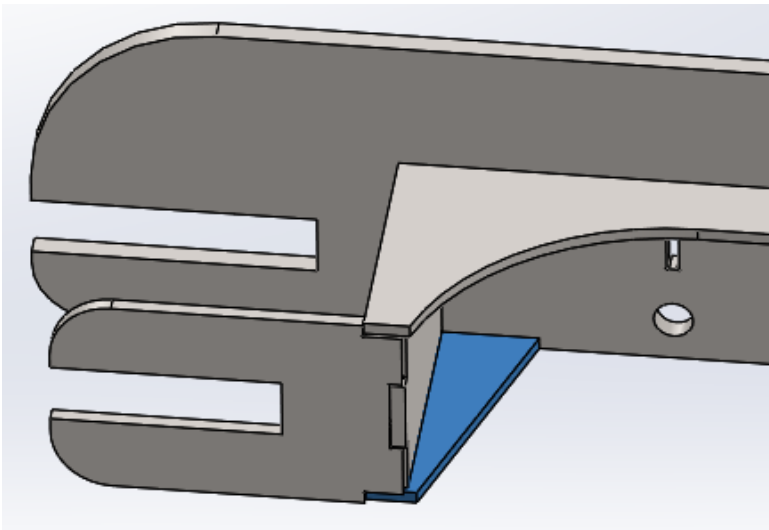


Pointer la contre plaque du tendeur.

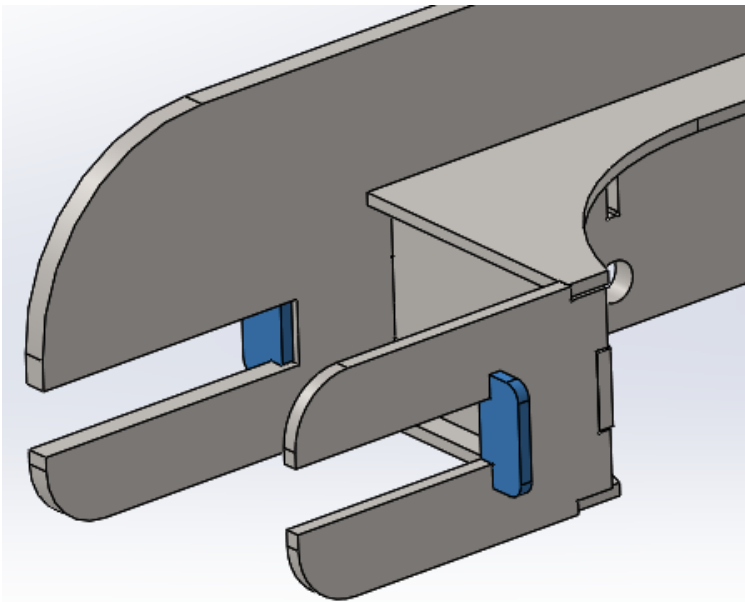


Vérifier les équerrages puis pointer le renfort haut du châssis.

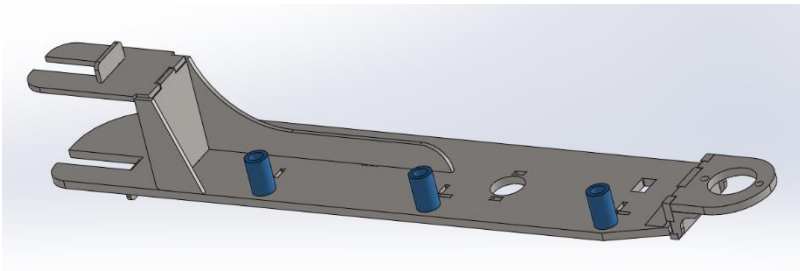
Faire attention a ce que le renfort soit parallèle au haut de la flasque lors du pointage.



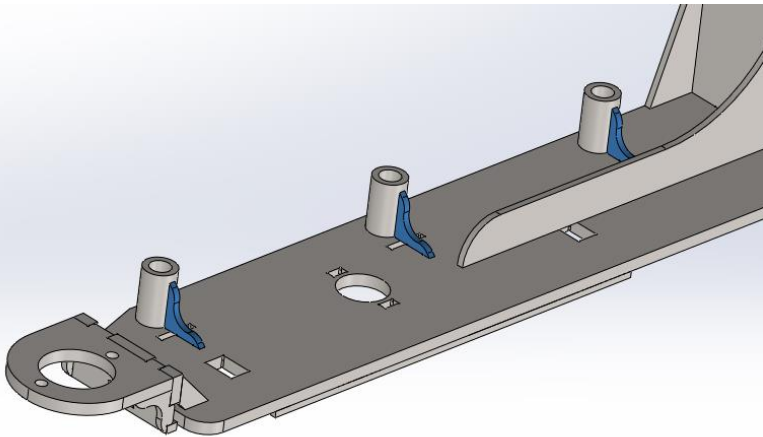
Pointer le renfort bas.



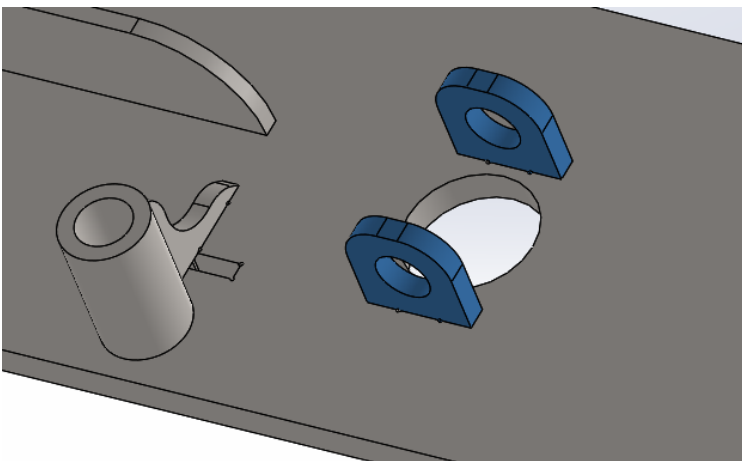
Pointer les 2 butées de tensions de chaque coté du châssis.



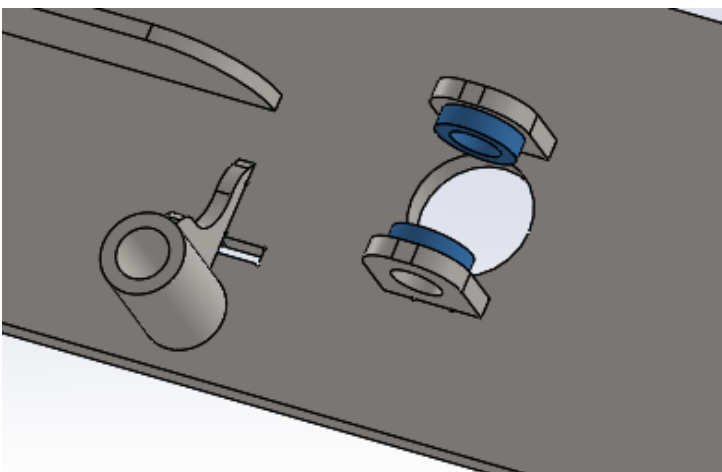
Pointer les 3 bagues Ø25 lg 65 sur la flasque châssis  
Placer 3 axes et le renfort extérieur pour aider à guider le placement des axes.



Pointer les équerres sur les bagues.

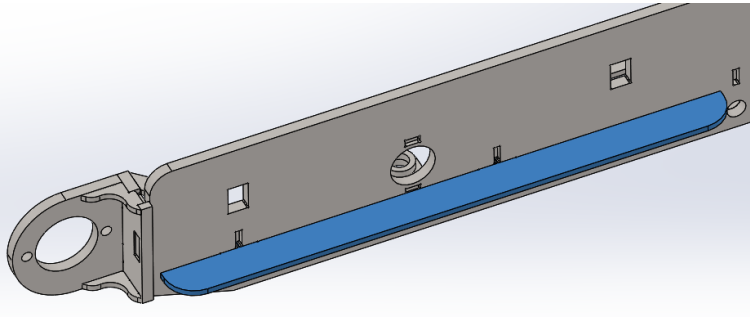


Pointer les oreilles de fixation du vérin.

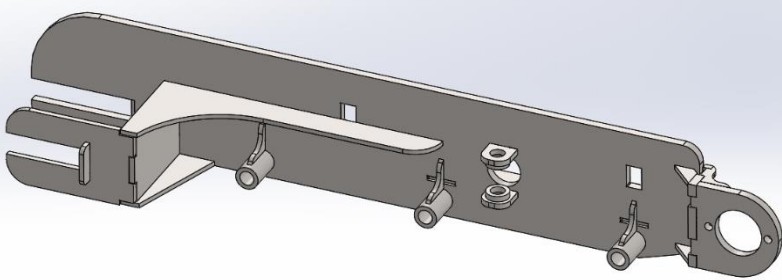


Pointer les bagues Ø25 lg 10.

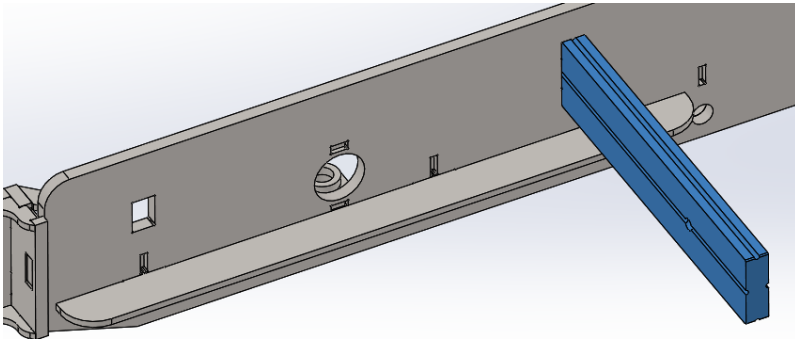




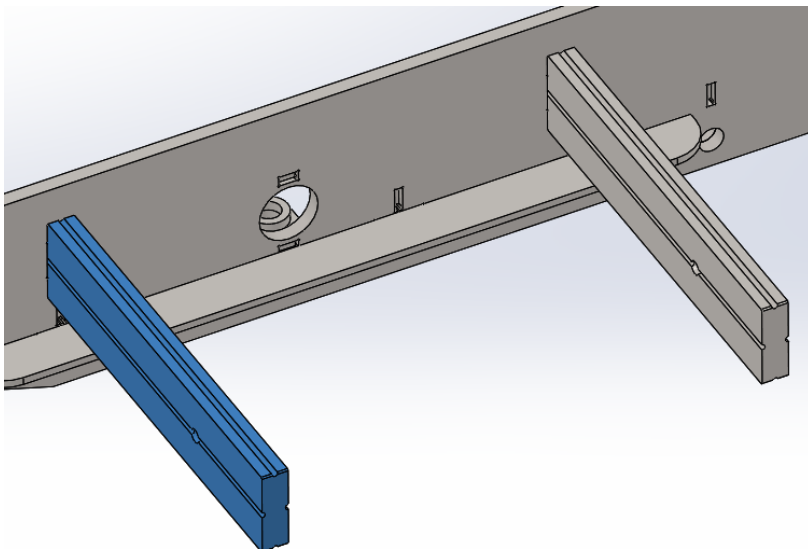
Pointer le renfort arrière.



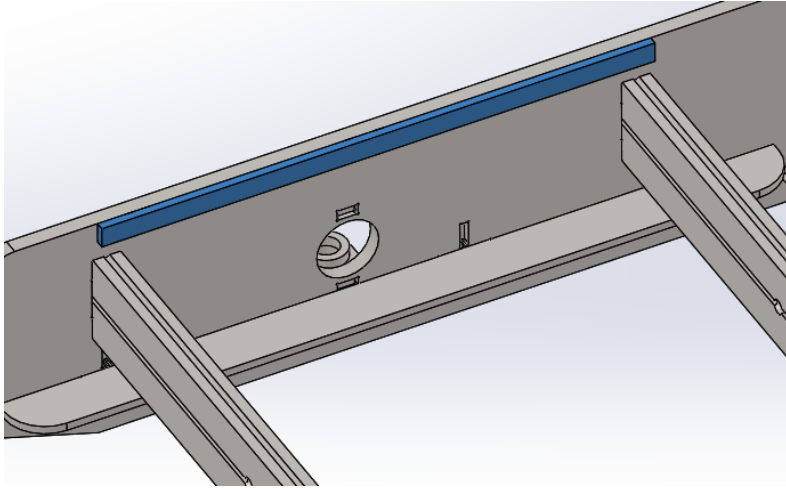
Souder le châssis en faisant attention à la déformation générale de la flasque.



Pointer le premier plat sur le châssis. Il est important de vérifier l'équerrage afin que l'ensemble coulisse de façon optimale.

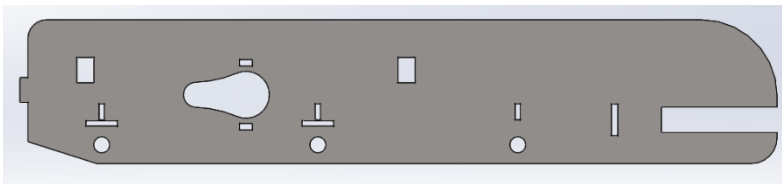


Pointer le second plat en faisant attention aux équerrages et à la cote d'espacement de 487.10 mm entre les plats.



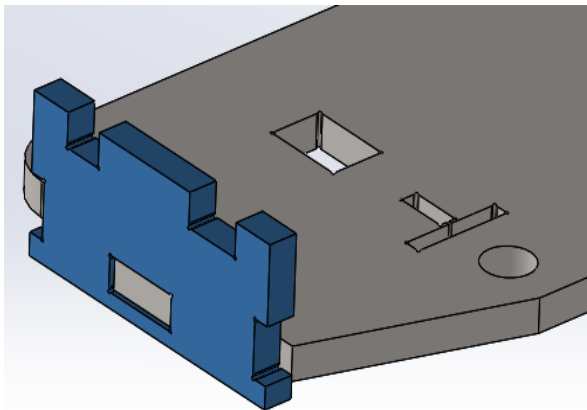
Pointer la calle d'épaisseur, à 110 mm du déport du moteur hydraulique.

(Voir plans de soudure pour plus de détail)



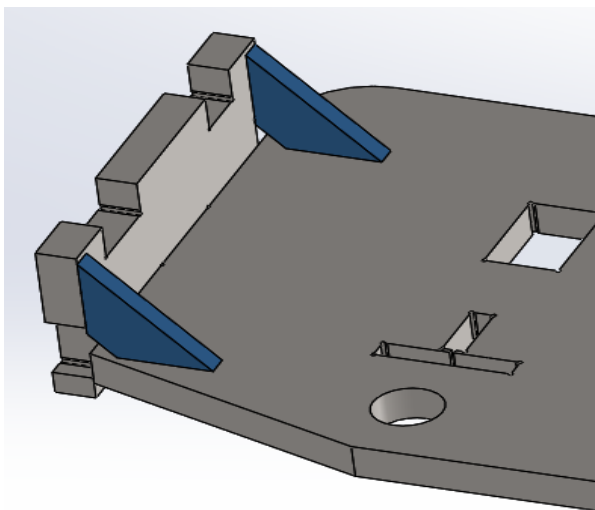
Prendre la flasque du châssis gauche.

Elle se démarque par le perçage ovale présent sur la flasque.



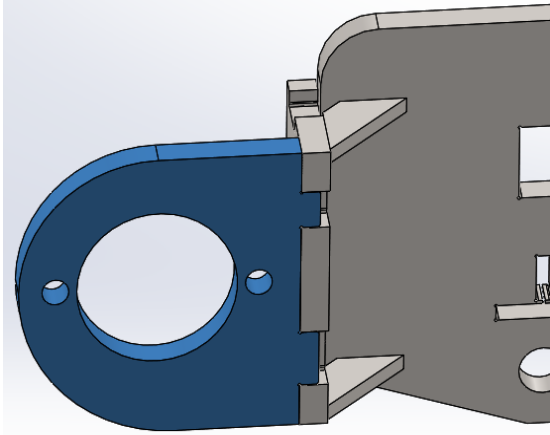
Pointer le déport du moteur hydraulique sur la flasque, la petite mortaise vers le haut de la flasque.

Attention à l'équerrage de la pièce.

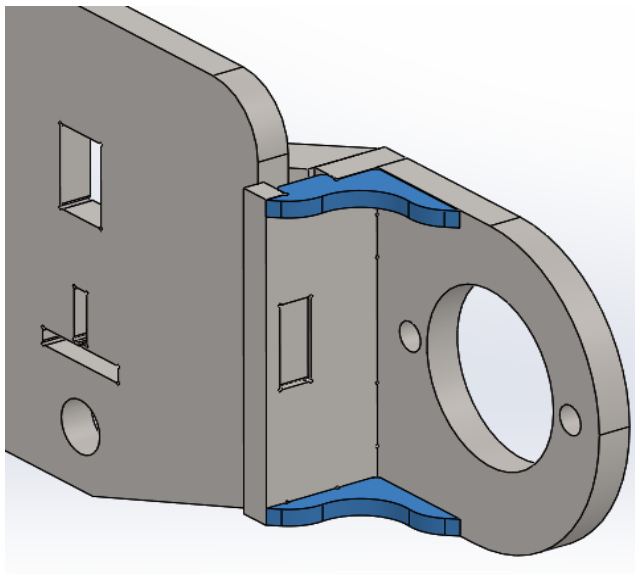


Pointer les 2 équerres pour le maintien du déport.

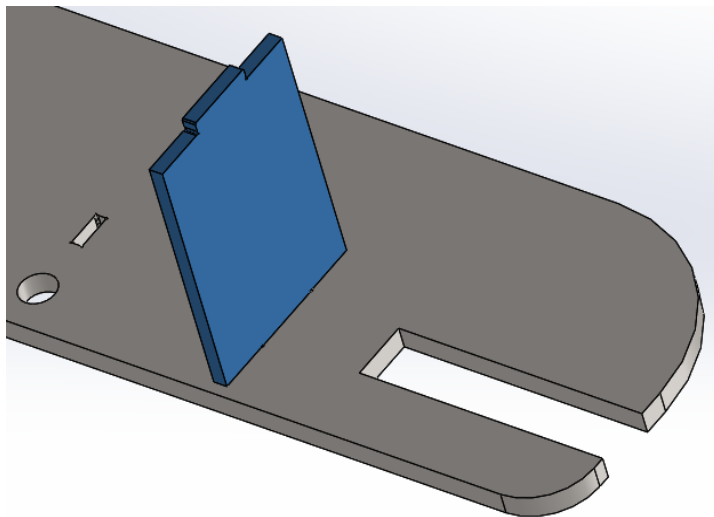




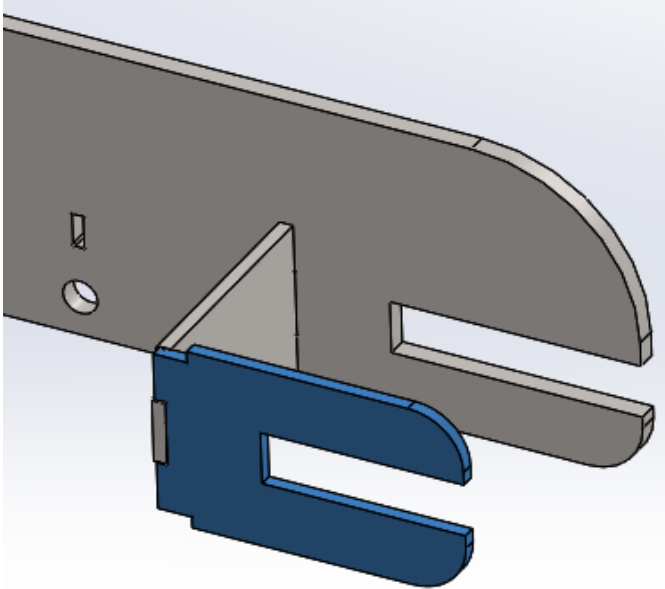
Pointer la fixation du moteur hydraulique.



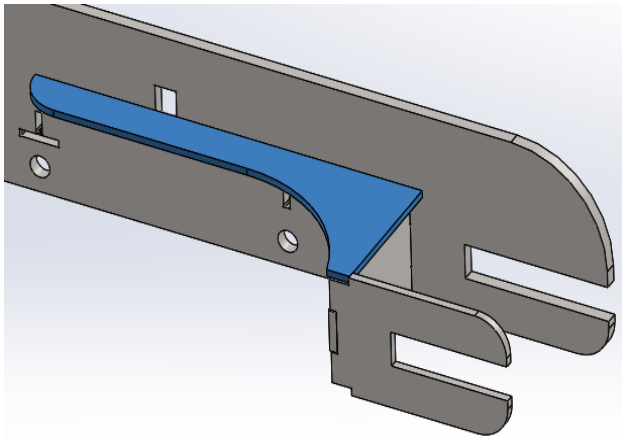
Pointer les 2 renforts de fixations du moteur hydraulique.



Pointer le fond de tendeur sur la flasque du châssis.

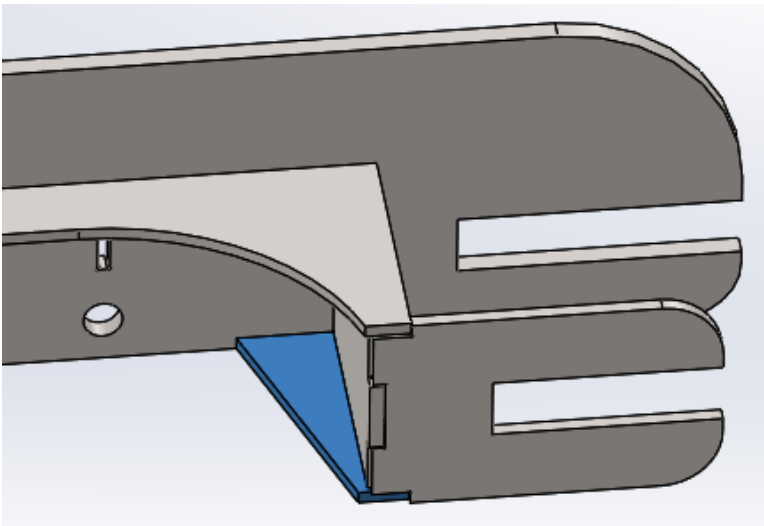


Pointer la contre plaque du tendeur.

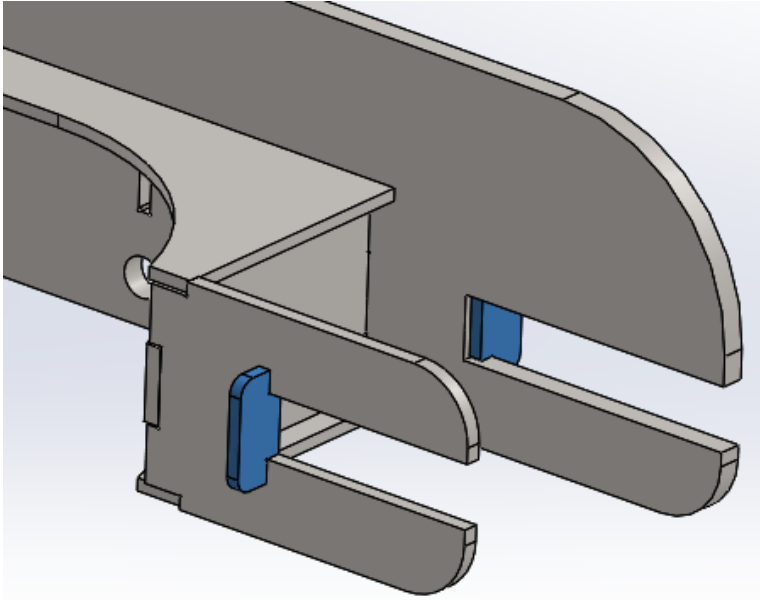


Vérifier les équerrages puis pointer le renfort haut du châssis.

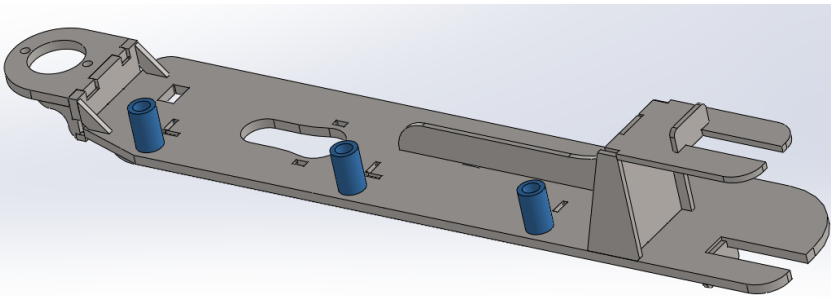
Faire attention à ce que le renfort soit parallèle au haut de la flasque lors du pointage.



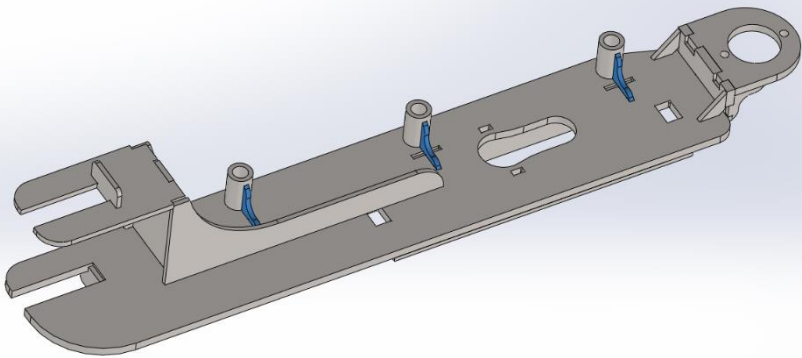
Pointer le renfort bas.



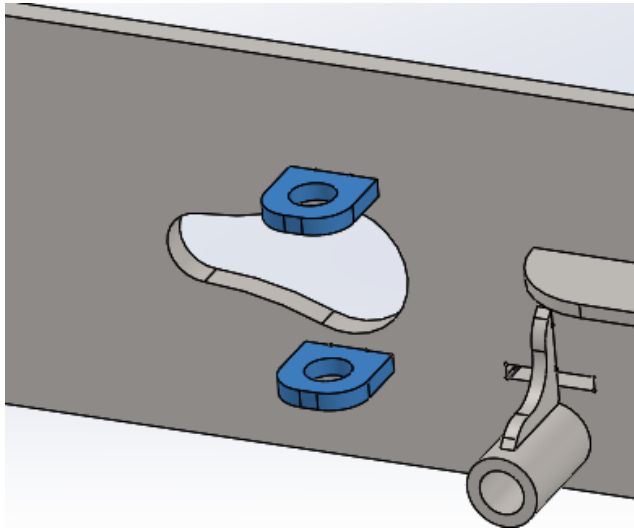
Pointer les 2 butées de tensions de chaque côté du châssis.



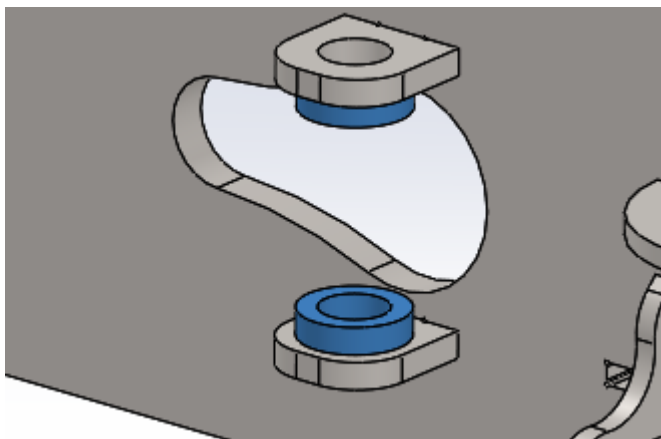
Pointer les 3 bagues Ø25 lg 65 sur la flasque châssis  
Placer 3 axes et le renfort extérieur pour aider à guider le placement des axes.



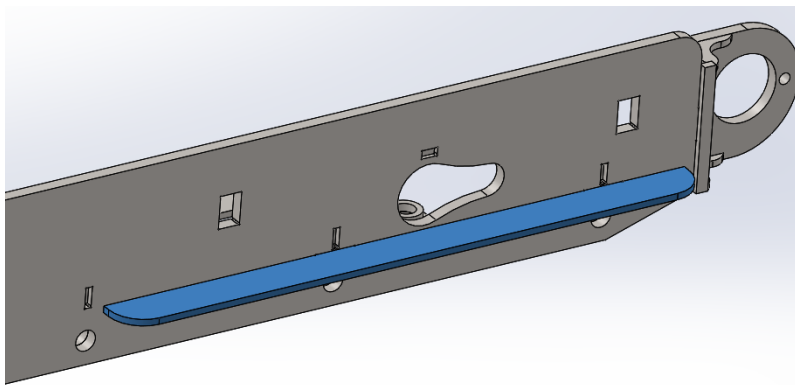
Pointer les équerres sur les bagues.



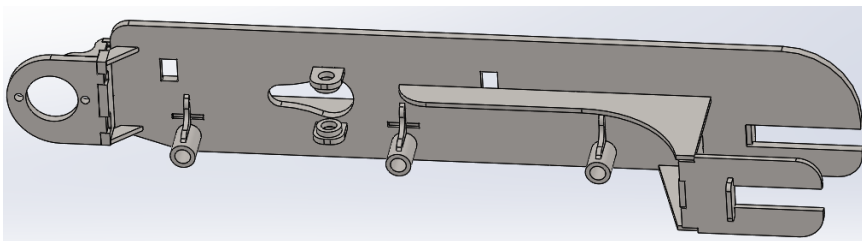
Pointer les oreilles de fixation du vérin.



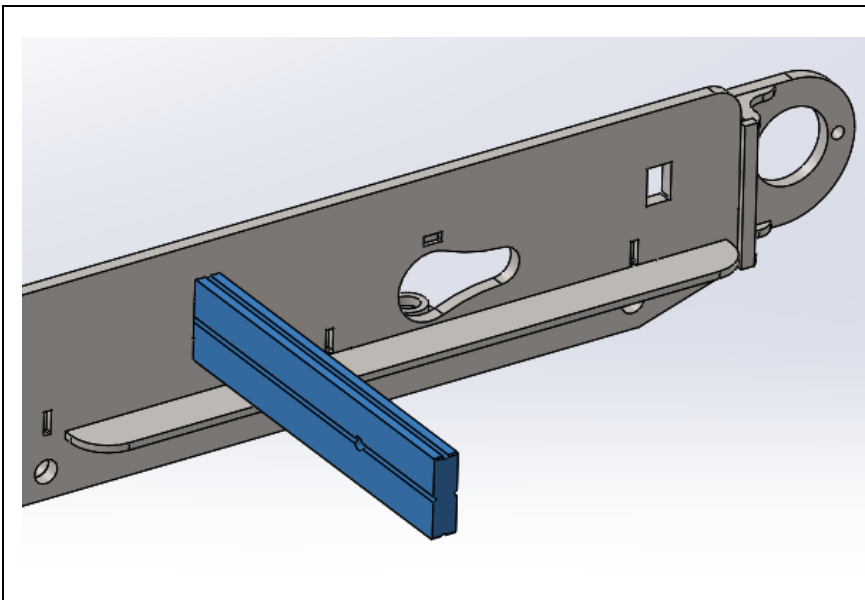
Pointer les bagues  $\varnothing 25$  lg 10.



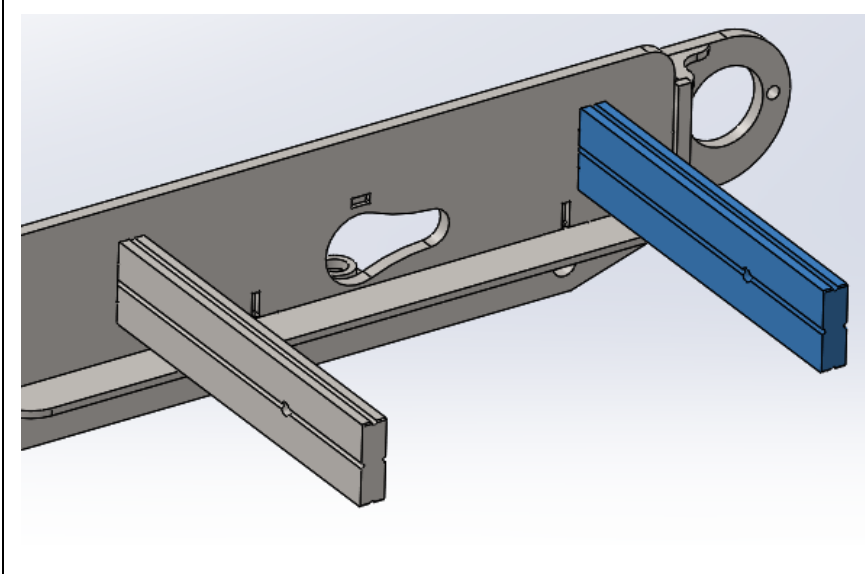
Pointer le renfort arrière.



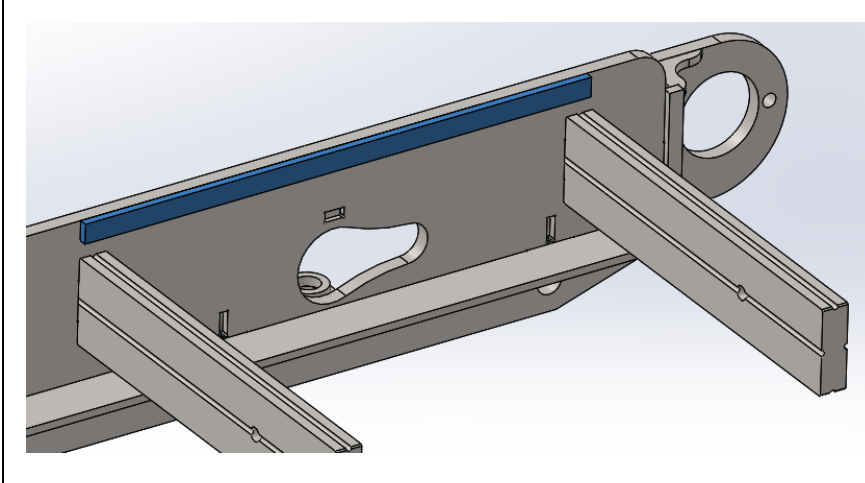
Souder le châssis en faisant attention à la déformation générale de la flasque.



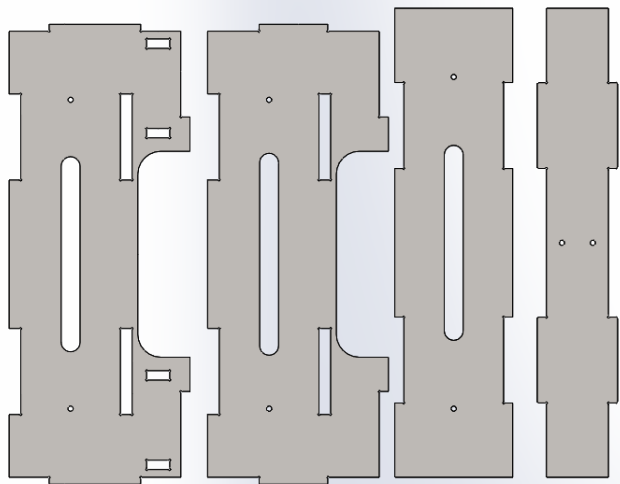
Pointer le premier plat sur le châssis.  
Il est important de vérifier l'équerrage  
afin que l'ensemble coulisse de façon  
optimale.



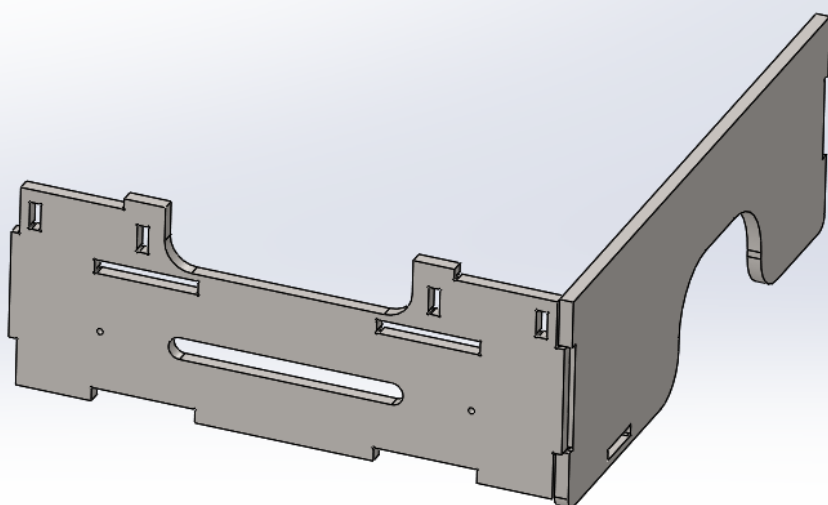
Pointer le second plat en faisant  
attention aux équerrages et à la cote  
d'espacement de 487.10 mm entre les  
plats.



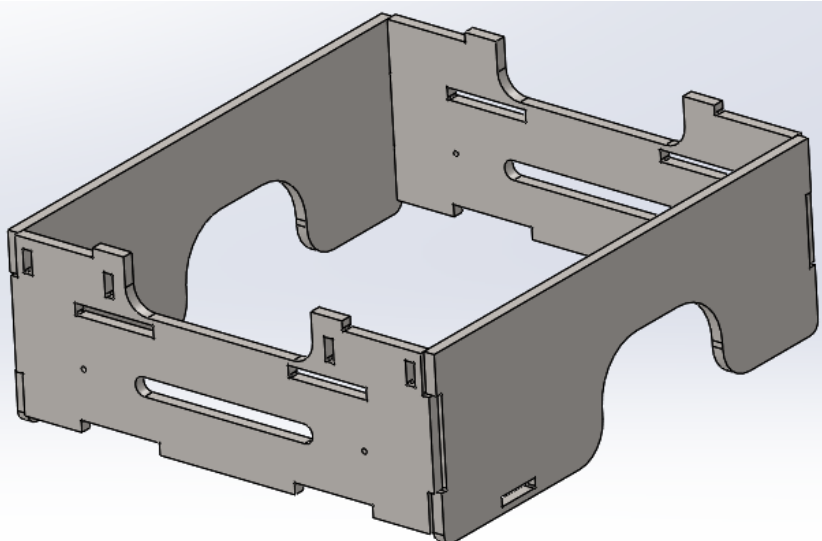
Pointer la calle d'épaisseur, à 110 mm  
du déport du moteur hydraulique.  
  
(Voir plans de soudure pour plus de  
détail)



Commencer par tarauder en M6 tous les plats comportant des perçages.

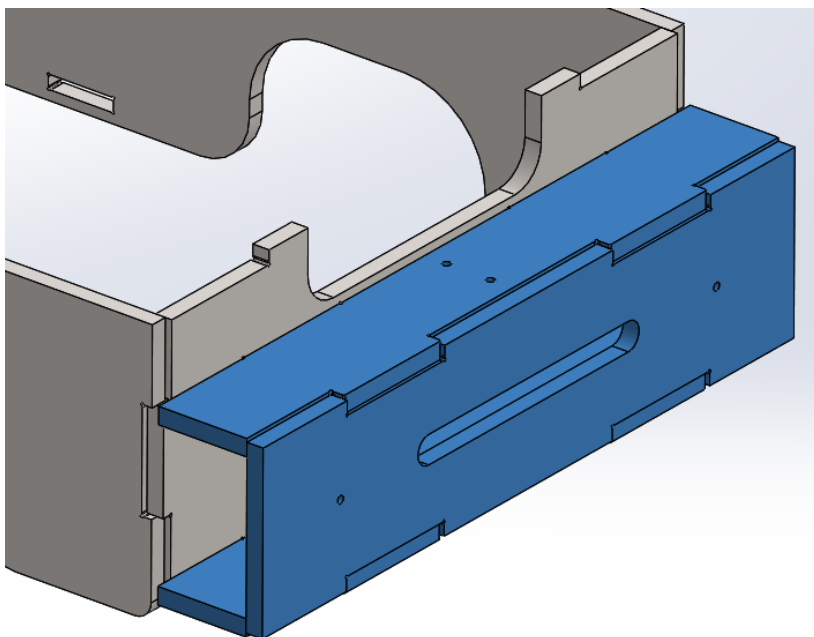


Pointer la flasque avant (avec 4 mortaises sur le haut) et un des flancs d'équerre.

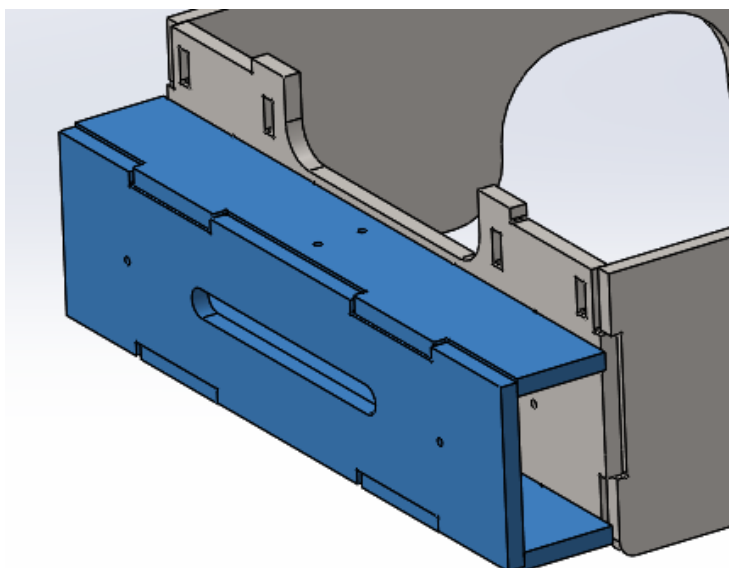


Pointer les 2 autres parties du centre châssis.  
Vérifier les diagonales pour être sûr que le châssis soit droit.

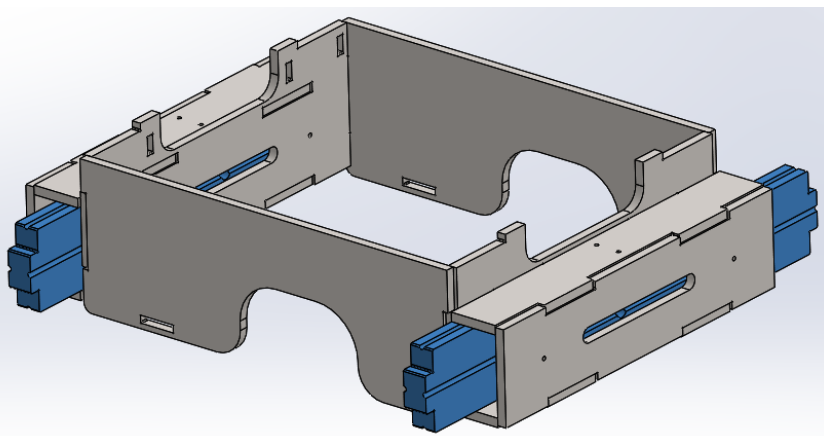




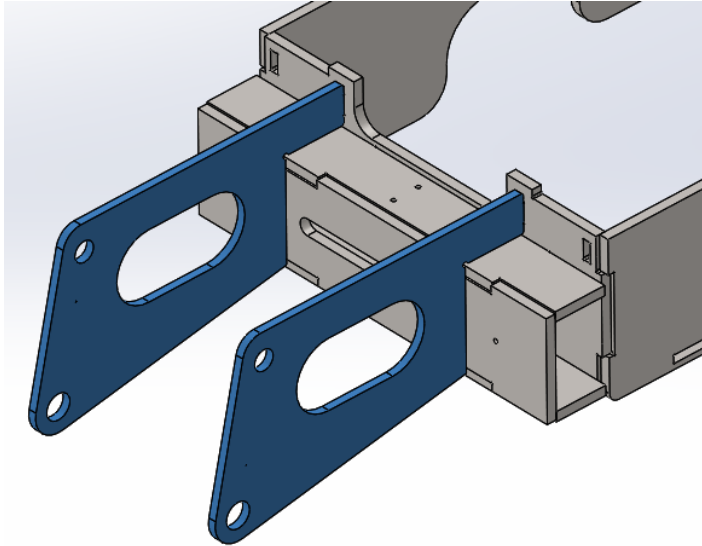
Pointer la partie arrière du châssis en faisant attention que l'ensemble plaque parfaitement sur les mortaises.



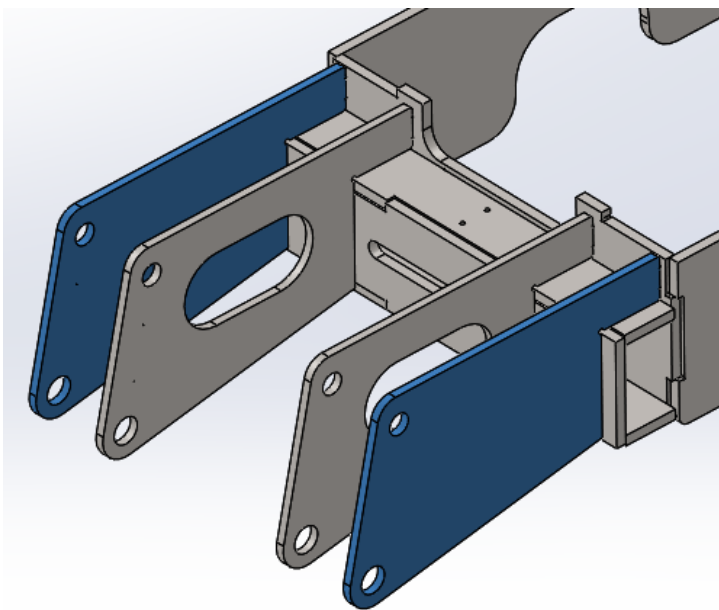
Pointer la partie avant du châssis.



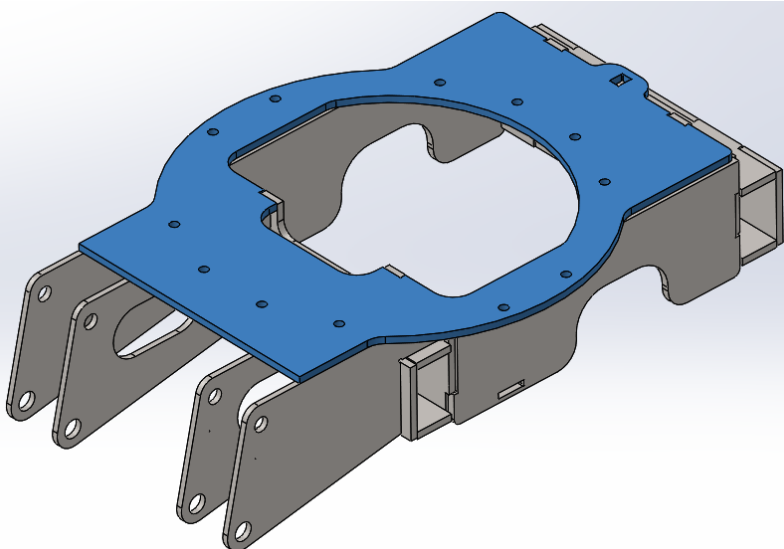
Monter les plats usinés pour vérifier qu'ils se montent et glissent librement avant de continuer.



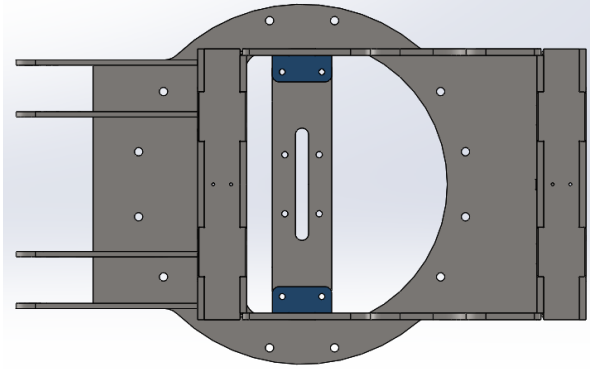
Pointer les fixations de lame intérieure.



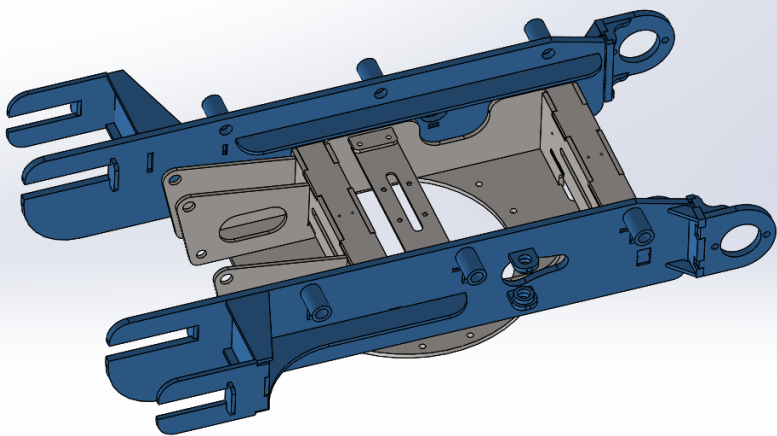
Pointer les fixations de lame extérieures.



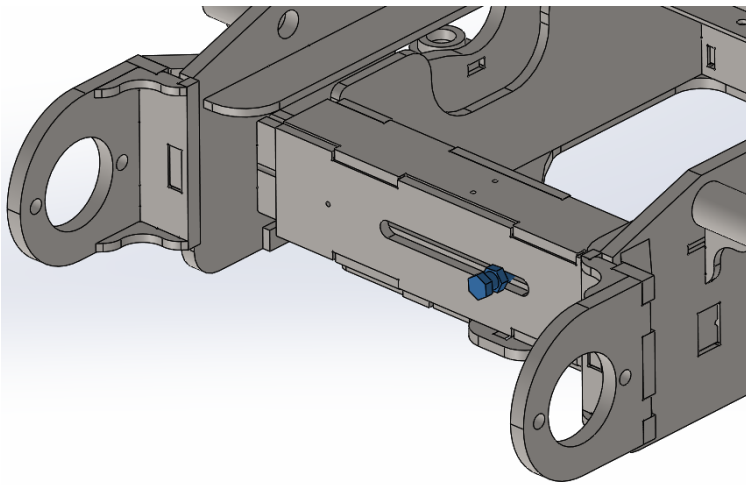
Pointer la plateforme.  
Attention la mortaise de la buté se situe vers l'arrière.



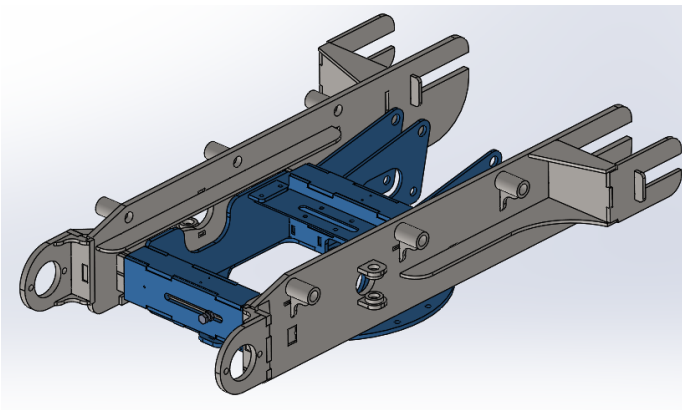
Retourner le châssis et pointer les 2  
pattes de fixation.



Monter les 2 flasques sur le châssis  
central et vérifier qu'elles coulisent  
facilement.

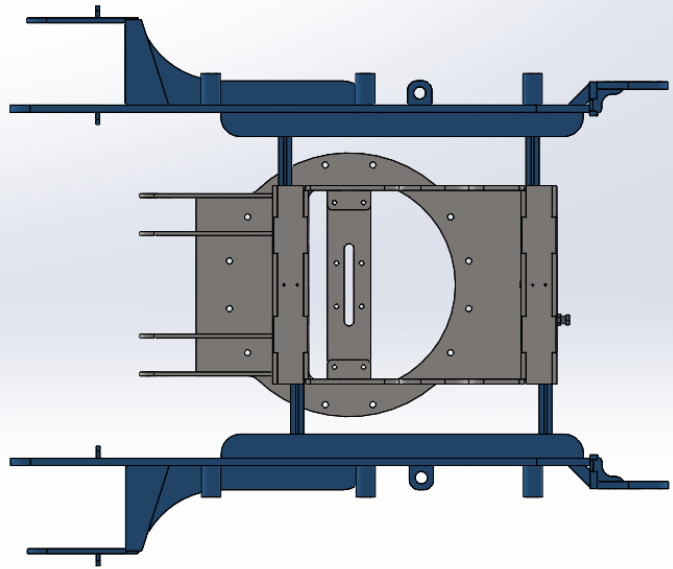


Rentrer le châssis au maximum, puis  
mettre une vis M16x50 + contre écrou  
dans les trous oblong pour plaquer les  
plats sur les faces du châssis.



Souder intégralement le châssis en  
place et finir la soudure des plats  
usiné sur les flasques châssis de  
chaque côté.

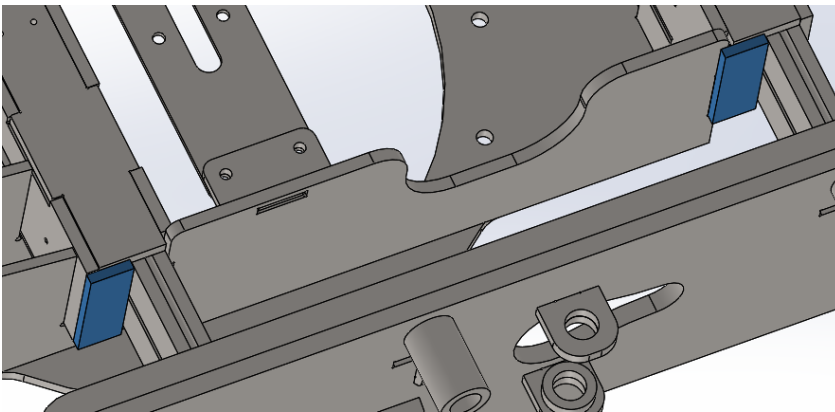
Attention que les grains soudure ne  
tombe pas dans les passages des  
plats.



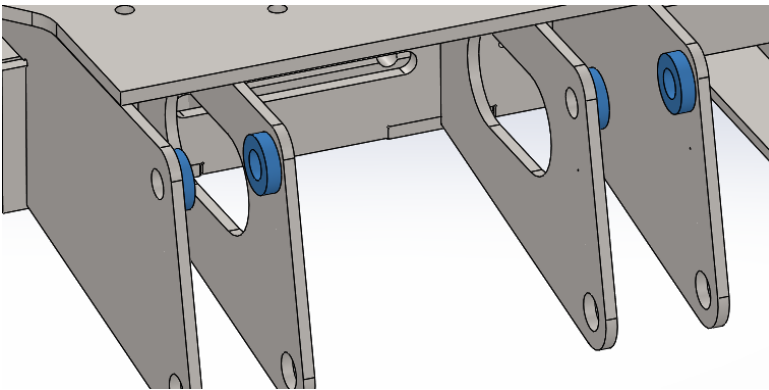
Monter les graisseurs, graisser un peu le châssis.

Desserrer les vis de butée de la machine puis écarter le châssis a fond pour vérifier que tout fonctionne.

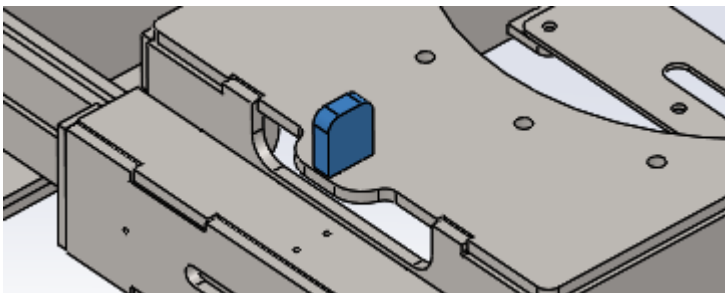
Eviter de démonter les flasques une fois le montage fait, le châssis est délicat à remonter après cette étape.



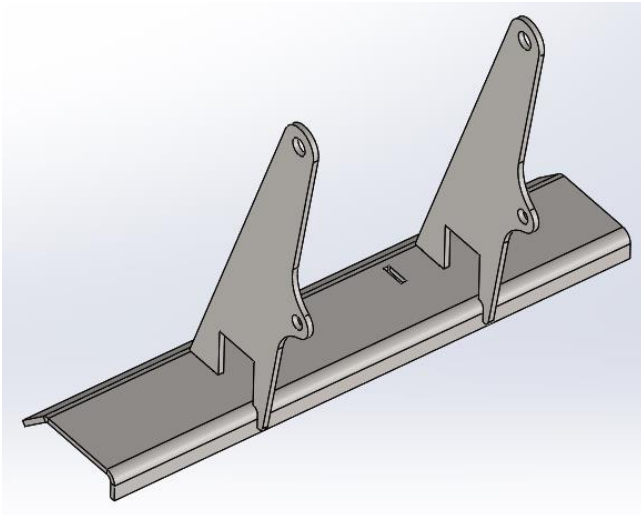
Souder les bouchons de châssis de chaque côté du châssis central en laissant un jeu de 2mm par rapport au plat.



Retourner le châssis puis souder 2 bagues de  $\varnothing 20$  lg 10 à l'intérieur des flasques de la lame.

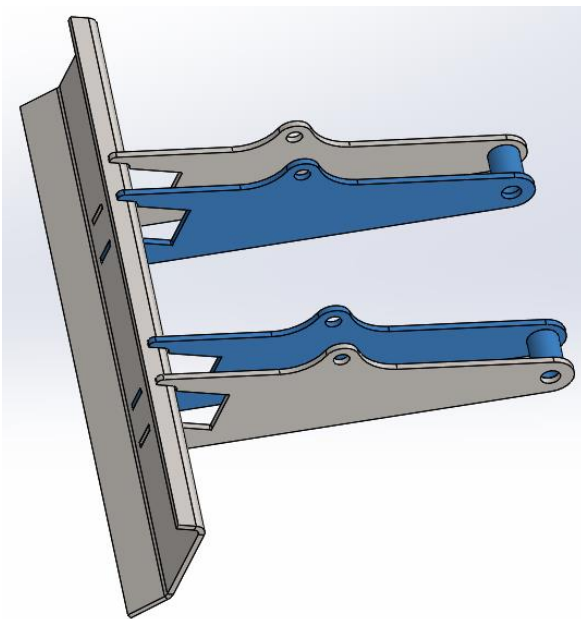


Souder la butée arrière puis mettre le châssis de côté.

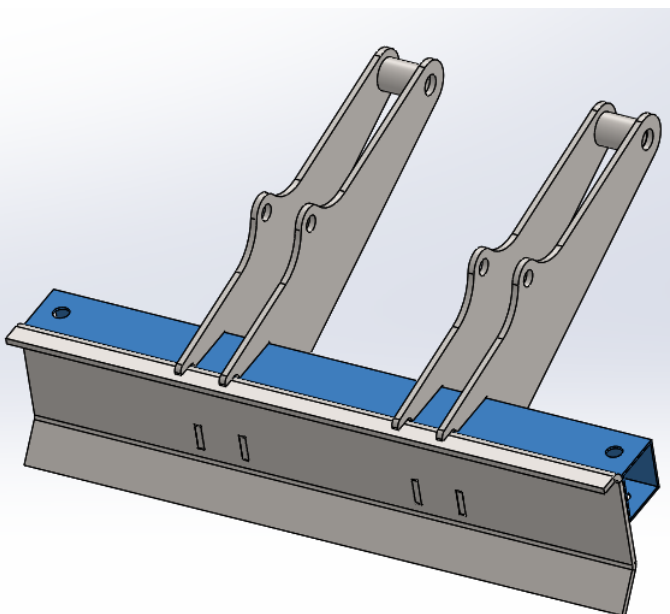


Pointer les fixations extérieures sur la lame.

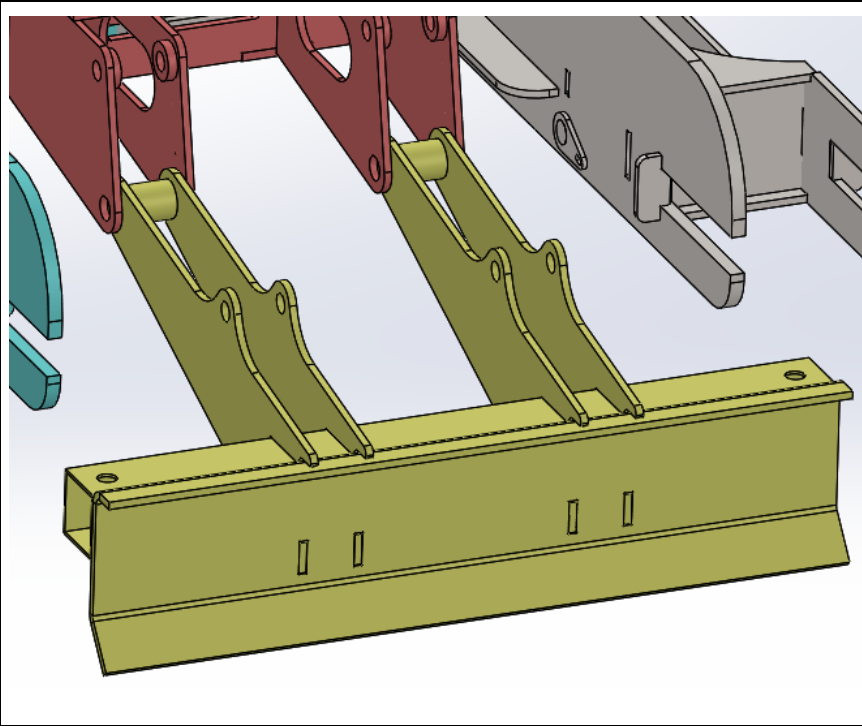
La cote extérieure doit être de 358mm.



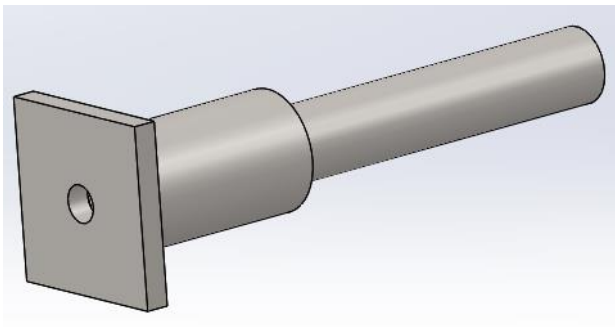
Pointer les fixations intérieures sur la lame avec 2 bagues Ø25 lg 51.



Pointer le tube.  
Faire attention au sens des perçages.

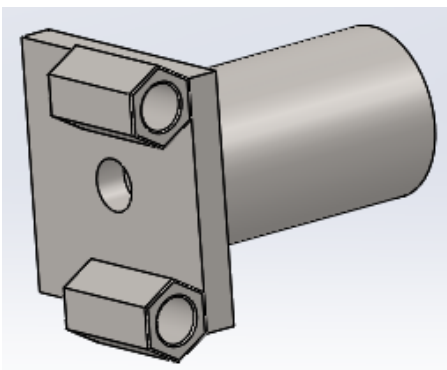


Vérifier que la lame se monte facilement sur le châssis pour finir de la souder intégralement.



Pointer une **bague Ø25 lg 70** qu'un des carrés tendeurs,  
Guider le placement de la bague avec un axe tarauder et visser.

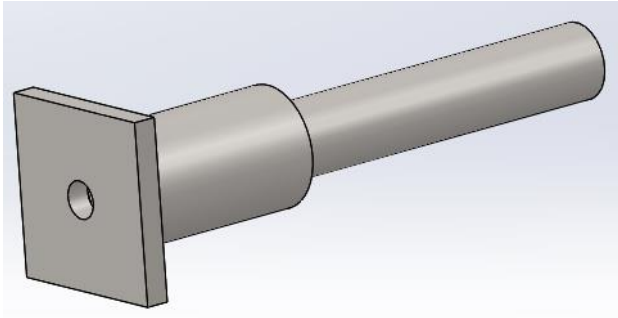
(2 pièces à faire identique)



Pointer 2 goussets de renfort sous le tube puis souder l'ensemble.

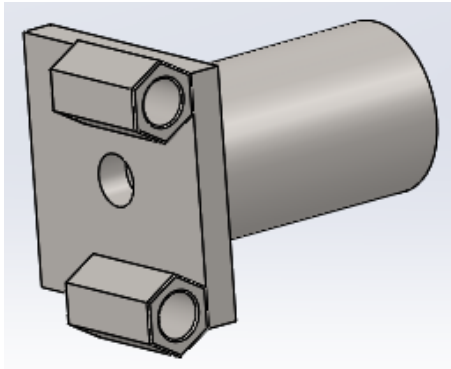
(2 pièces à faire identique)





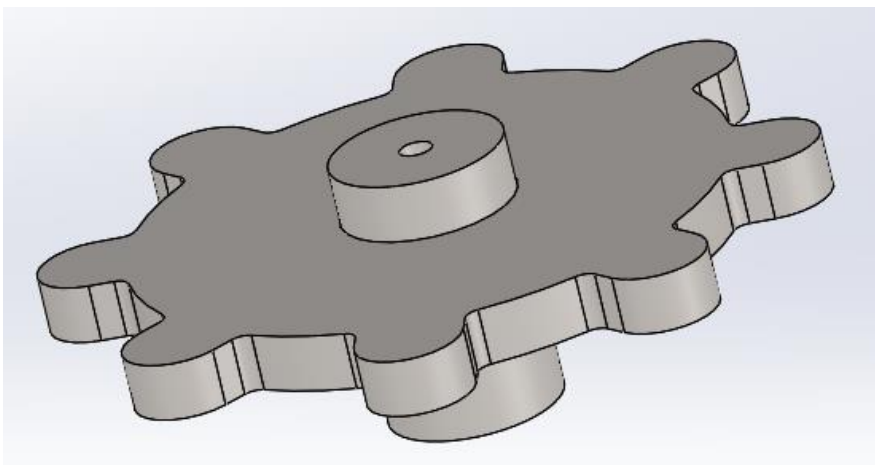
Pointer une **bague Ø25 lg 50** qu'un des carrés tendeur, guider le placement de la bague avec un axe tarauder et visser.

(2 pièces à faire identique)



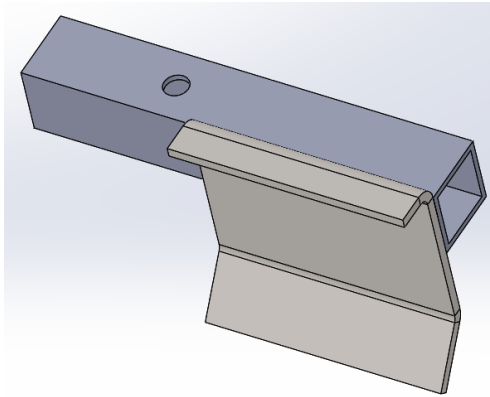
Pointer 2 goussets de renfort sous le tube puis souder l'ensemble.

(2 pièces à faire identique)

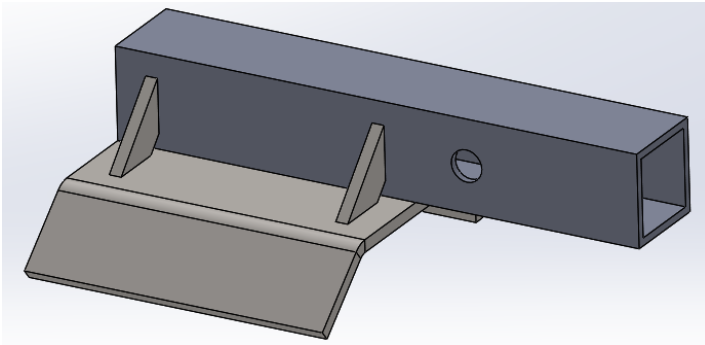


Pointer le barbotin sur la bague clavetée à 40 mm du coté arbre moteur (voir plan p31)

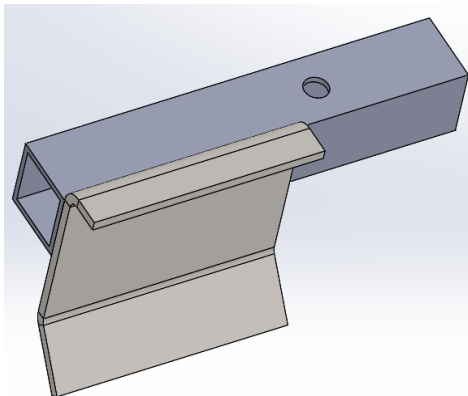
(2 pièces à faire identique)



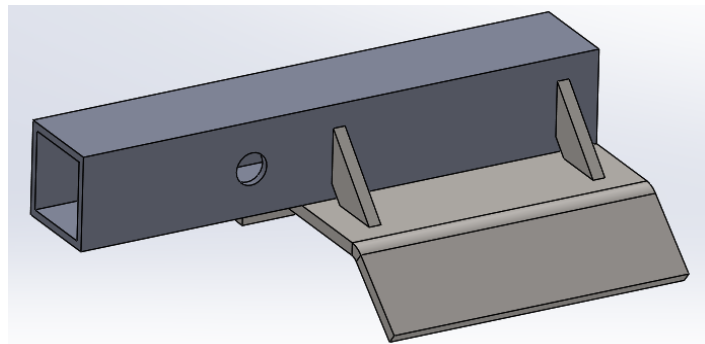
Pointer le tube à 17 mm du haut de la lame du côté gauche.



Pointer 2 triangles de renfort sous le tube puis souder l'ensemble.



Pointer le tube à 17 mm du haut de la lame du côté droit.



Pointer 2 triangles de renfort sous le tube puis souder l'ensemble.

1 2 3 4 5 6

NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1245-15-B	1
2	LA-1391-15-A	1
3	LA-1243-15-B	1
4	LA-1015-8-A	5
5	LA-1240-10-B	1
6	LA-1238-10-A	1
7	LA-1239-8-A	2
8	US-1244-27-B	2
9	LA-1241-8-A	1
10	LA-1237-8-A	1
11	BA-25.25 Ig 65	3
12	LA-1394-8-A	1
13	LA-1242-10-A	2
14	BA-25.25 Ig 10	2
15	LA-1392-8-A	2
16	LA-1393-8-A	1

# Chassis Droit - Nomenclature

TITRE:

Date: 10/07/2019

A4

ECHELLE: 1:20

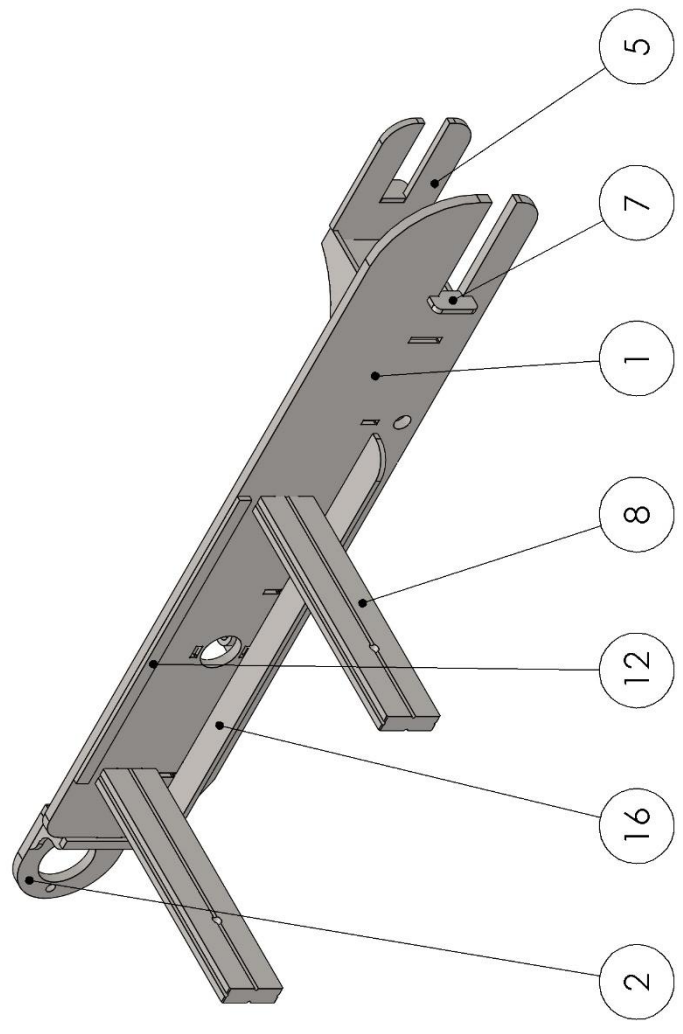
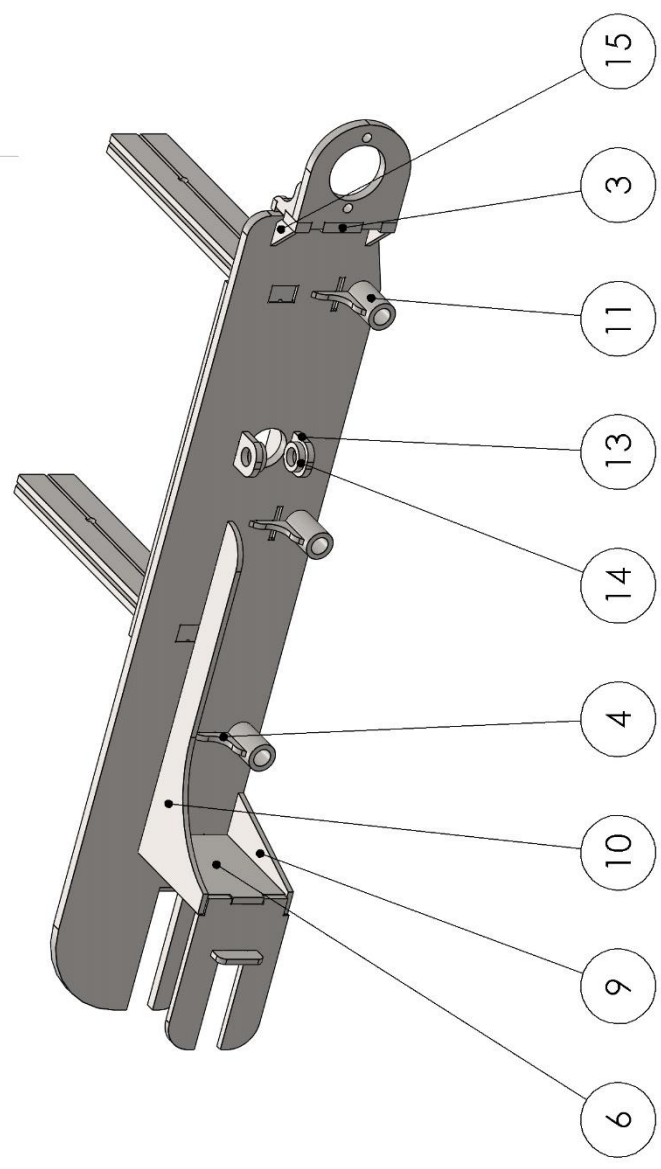
MATERIAU: Acier S.235

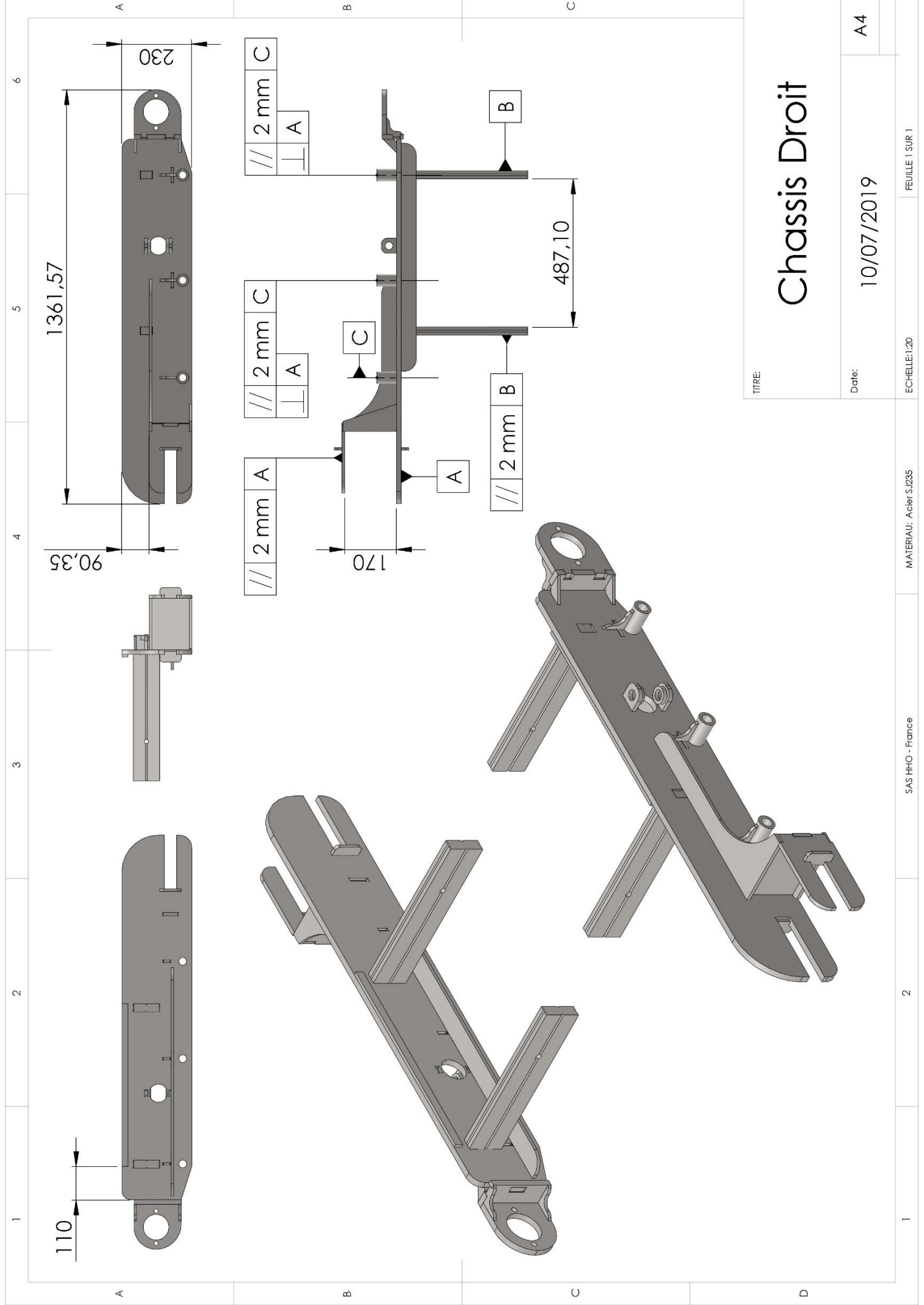
SAS HHO - France

2

1

FEUILLE 1 SUR 1





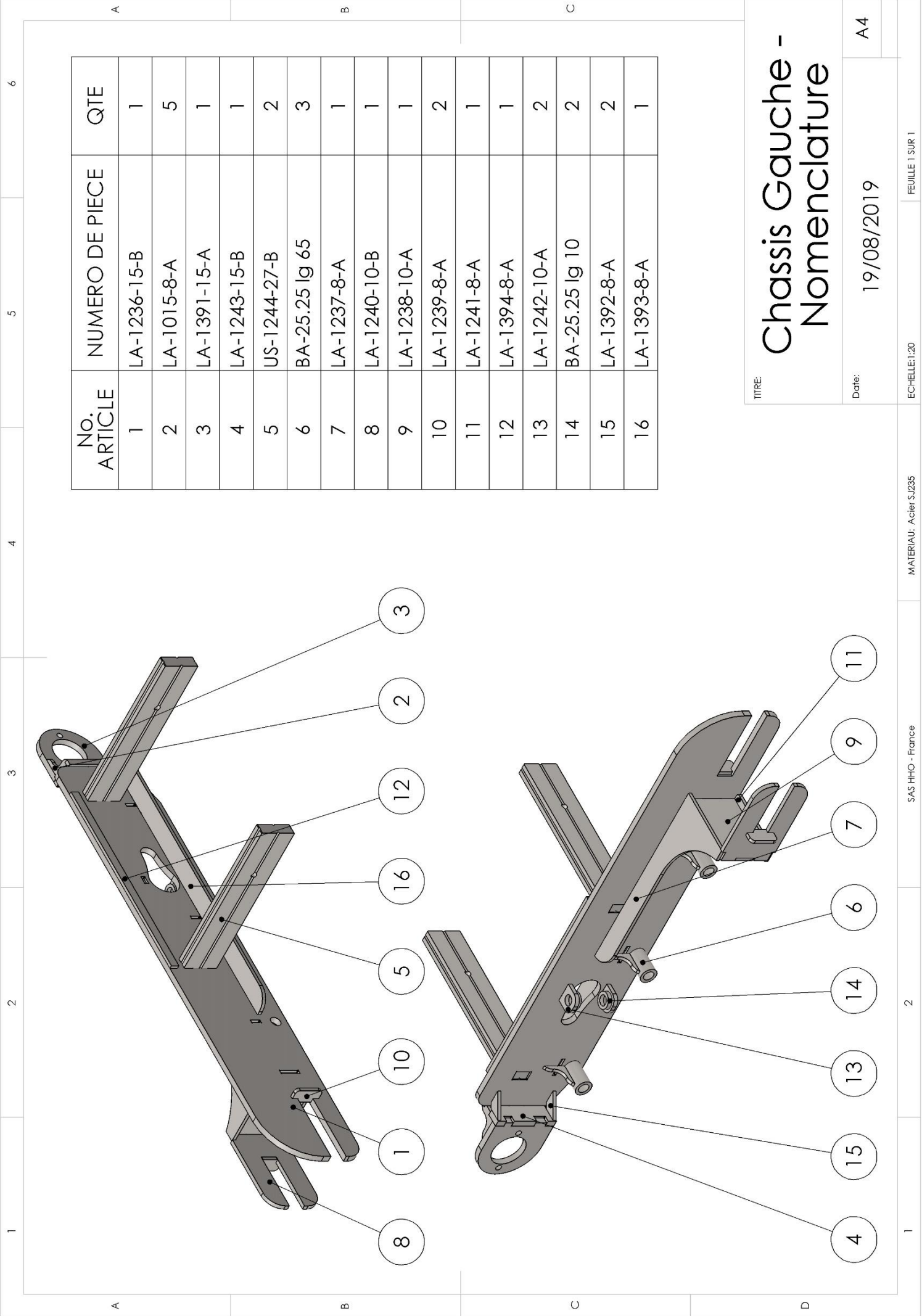
TITRE:

# Chassis Droit

Date:

10/07/2019

A4



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1236-15-B	1
2	LA-1015-8-A	5
3	LA-1391-15-A	1
4	LA-1243-15-B	1
5	US-1244-27-B	2
6	BA-25.25 lg 65	3
7	LA-1237-8-A	1
8	LA-1240-10-B	1
9	LA-1238-10-A	1
10	LA-1239-8-A	2
11	LA-1241-8-A	1
12	LA-1394-8-A	1
13	LA-1242-10-A	2
14	BA-25.25 lg 10	2
15	LA-1392-8-A	2
16	LA-1393-8-A	1

# Chassis Gauche - Nomenclature

Date: 19/08/2019

A4

TITRE:

MATERIAU: Acier S.J235

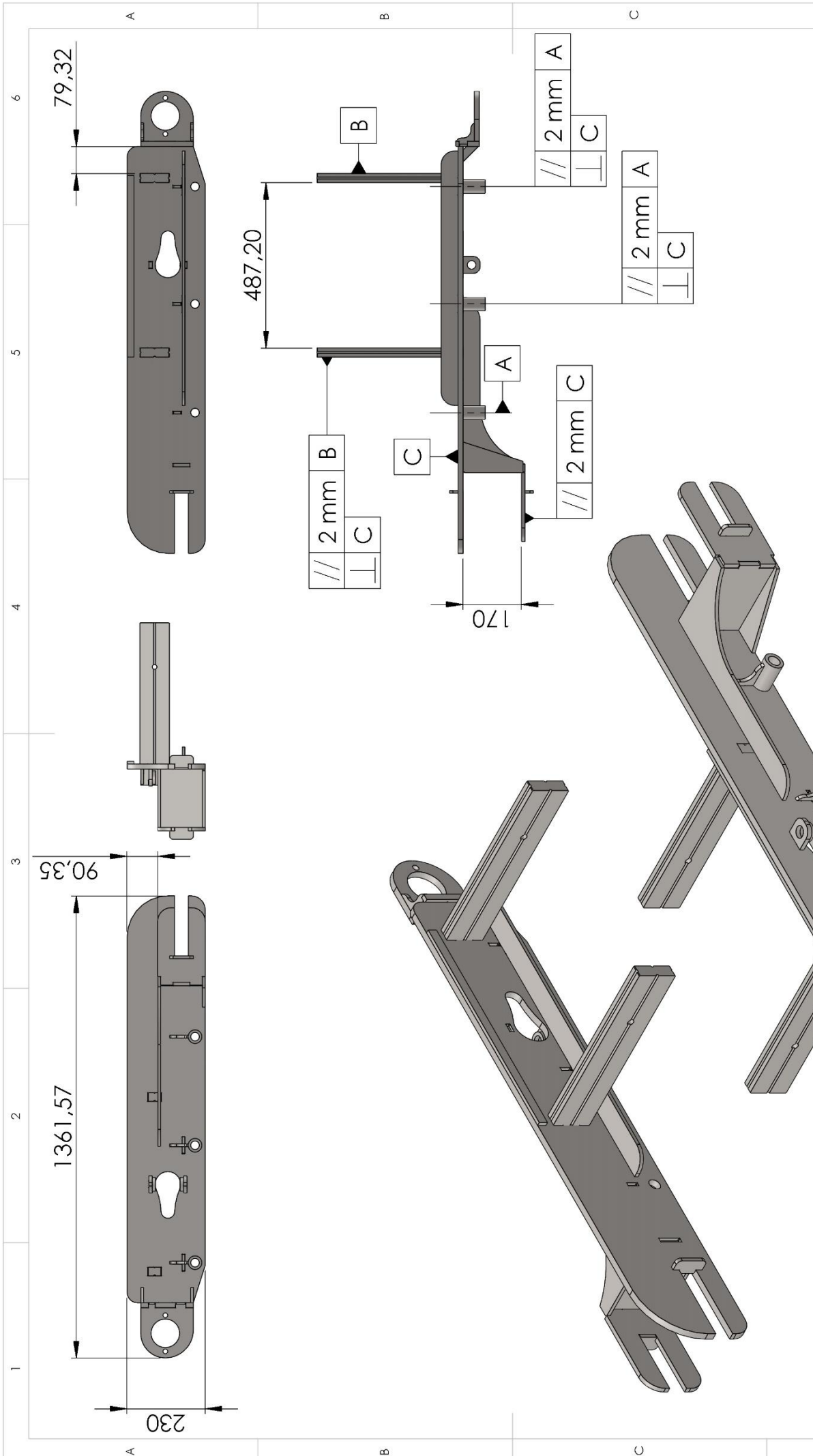
SAS HHO - France

2

1

EHELLE:1:20

FEUILLE 1 SUR 1



TITRE: **Chassis Gauche**

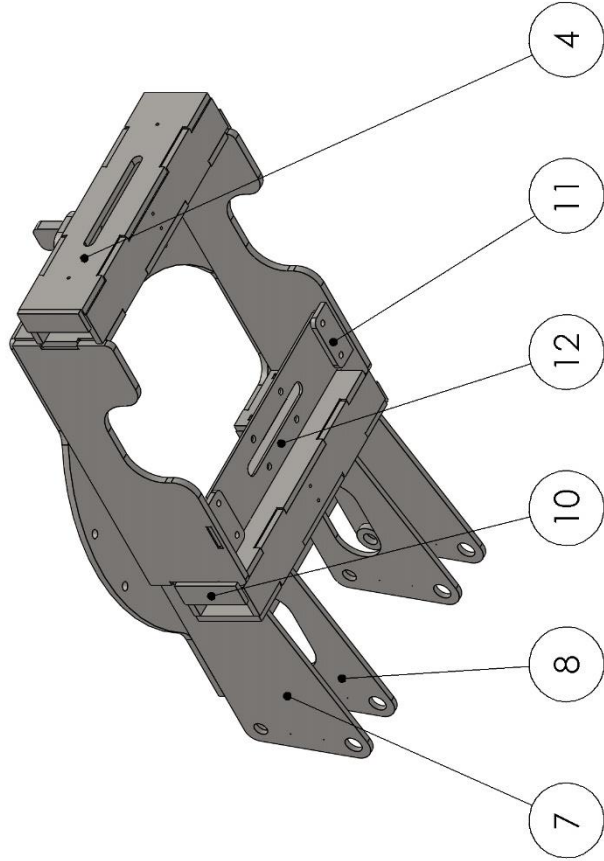
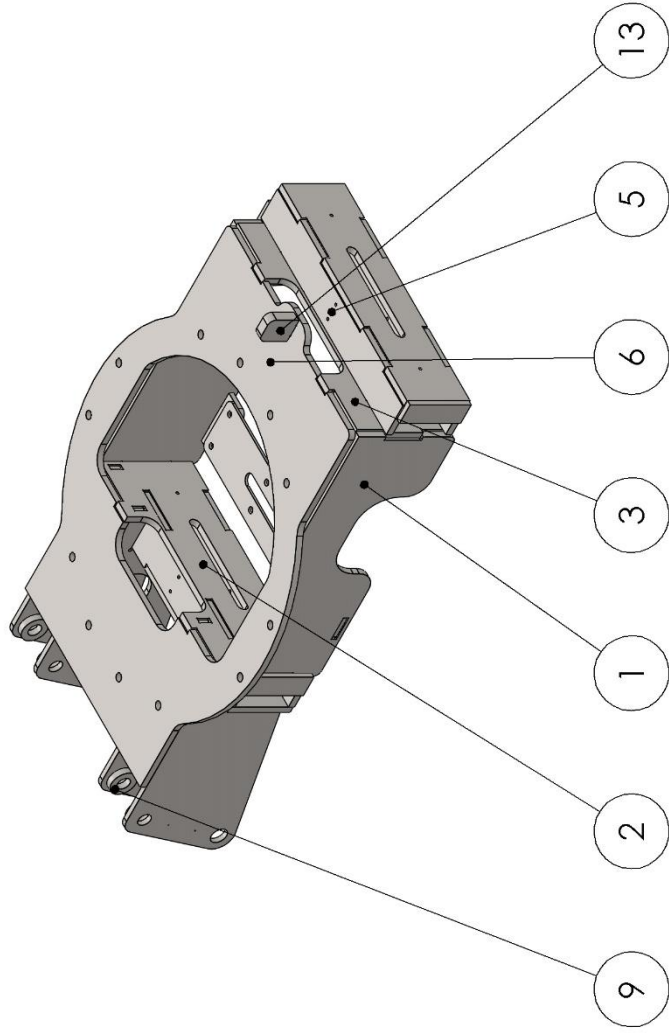
Date: 19/08/2019

ECHELLE: 1:20

FEUILLE 1 SUR 1

A4





NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1246-10-B	2
2	LA-1253-10-B	1
3	LA-1249-10-B	1
4	LA-1247-10-B	2
5	LA-1248-10-B	4
6	LA-1250-10-B	1
7	LA-1252-8-B	2
8	LA-1251-8-B	2
9	BA-20.25 lg 10	4
10	LA-1395-8-A	4
11	LA-1397-8-A	2
12	LA-1396-4-A	1
13	LA-1310-15-A	1

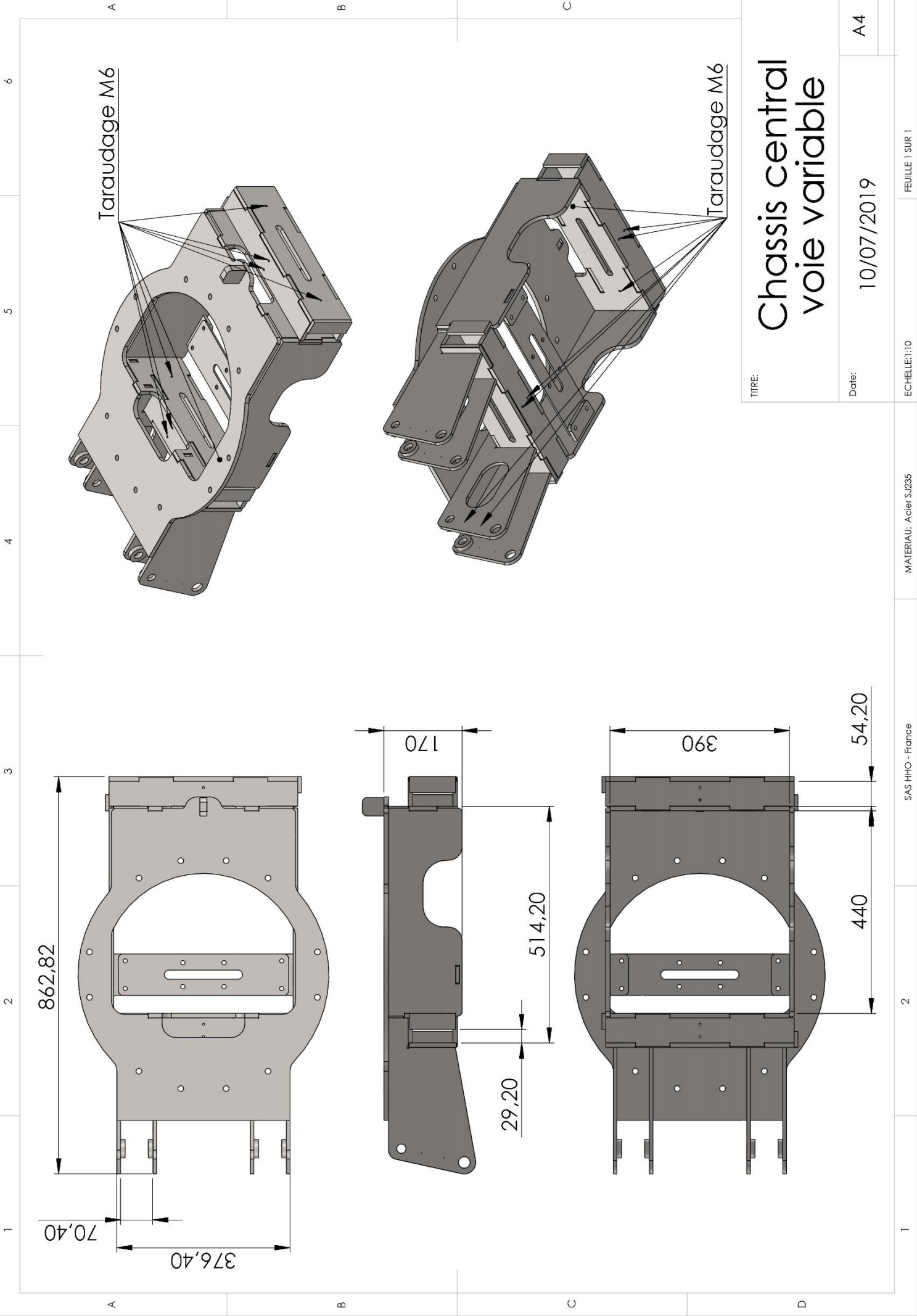
# Chassis central voie variable - Nomenclature

TITRE:

Date:

08/07/2019

A4



TITRE:

# Chassis central voie variable

Date:

10/07/2019

A4

ECHELLE: 1:10

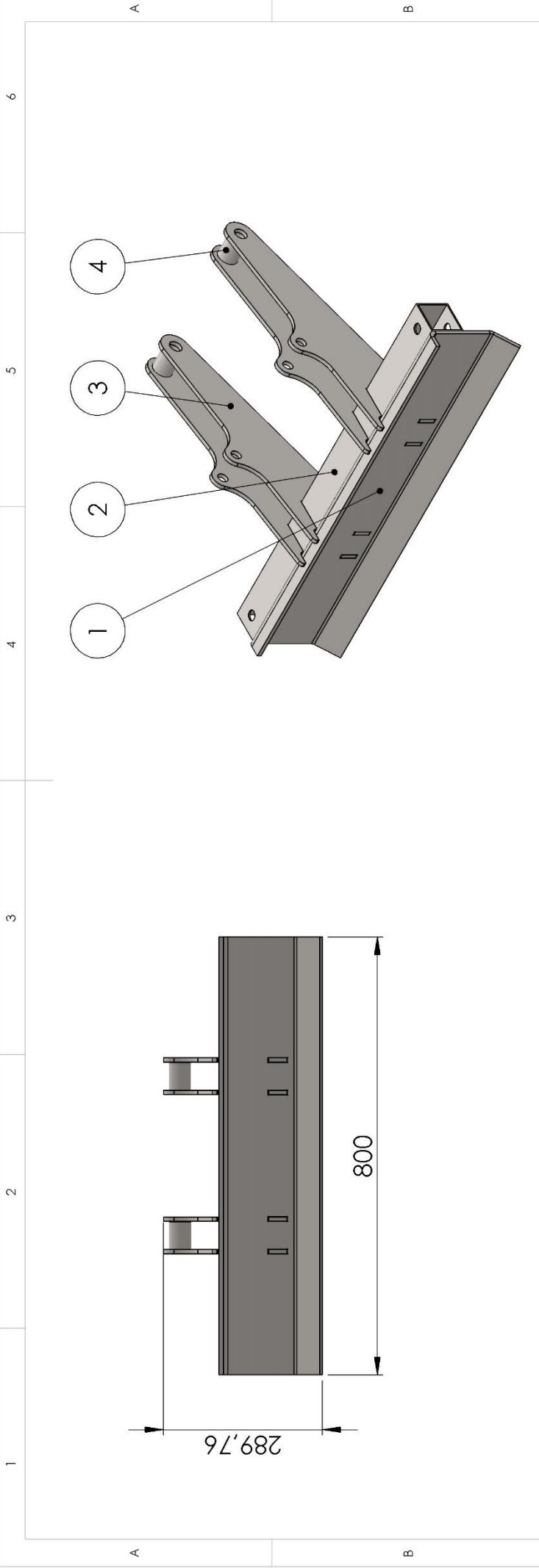
FEUILLE 1 SUR 1

MATERIAU: Acier S235

SAS HHO - France

2

1

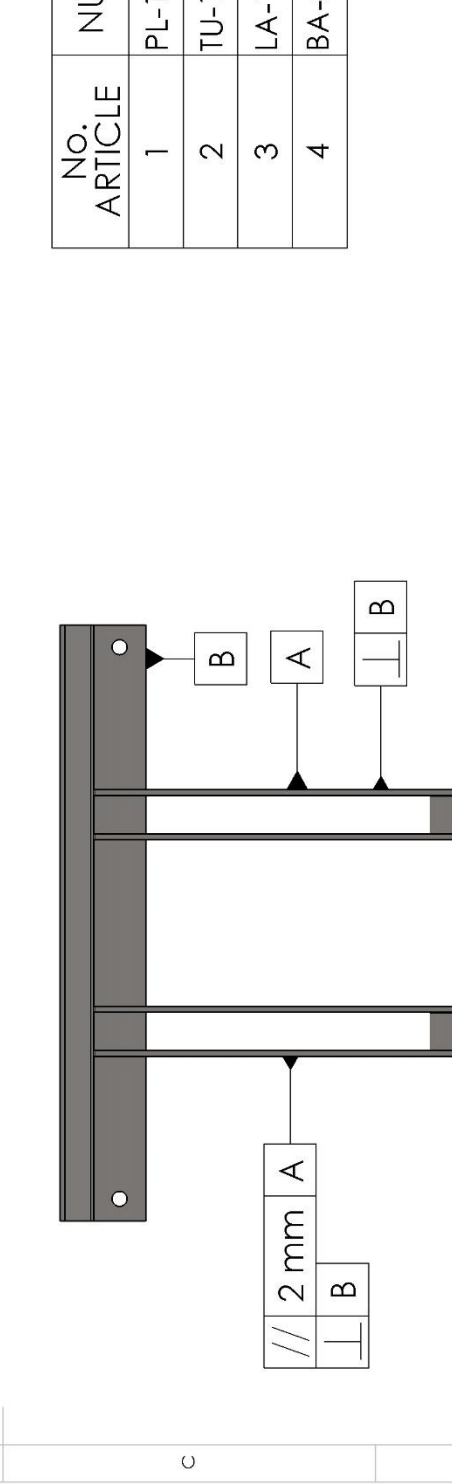
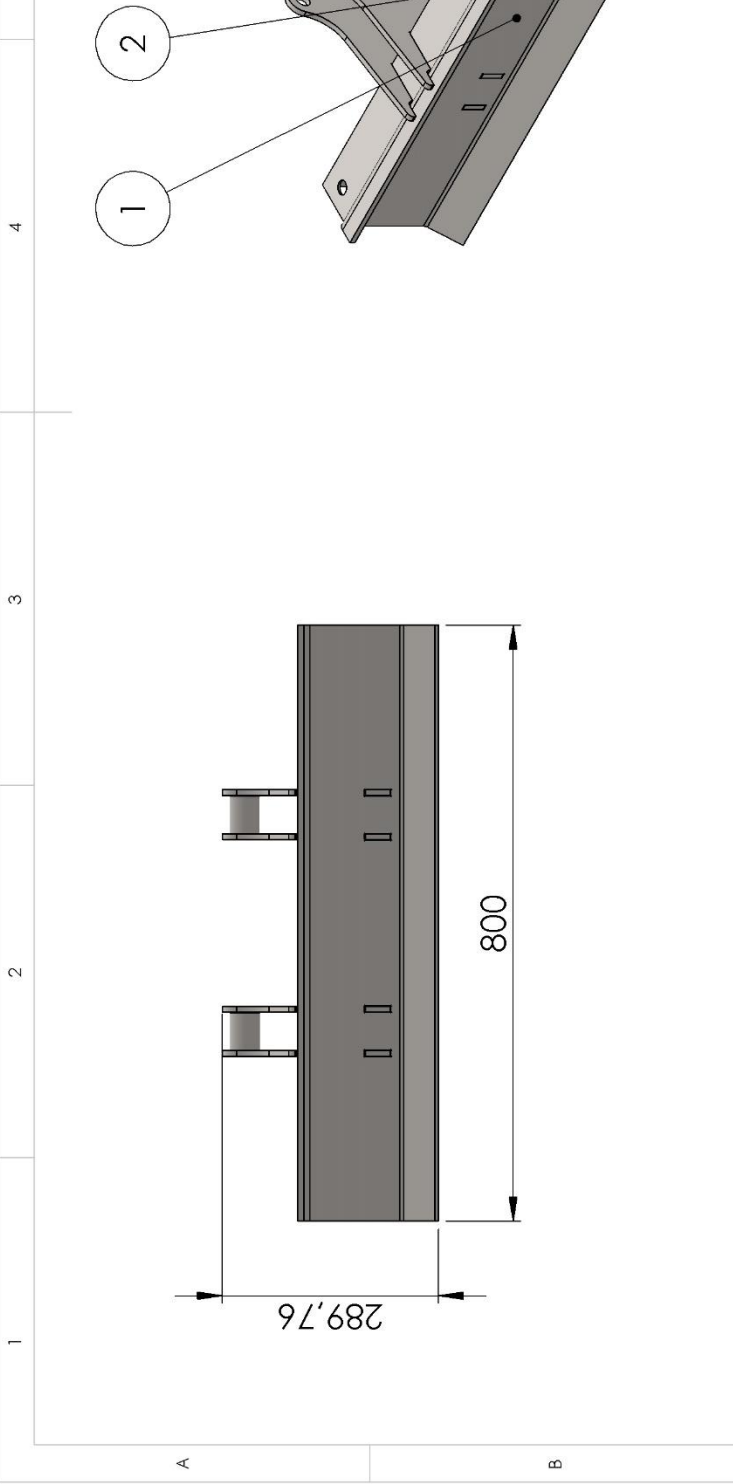


No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1256-8-A	1
2	TU-1073-3-A	1
3	LA-1255-8-A	4
4	BA-25.25 lg 51	2

TITRE:  
**Lame voie variable**

Date: 10/07/2019

A4

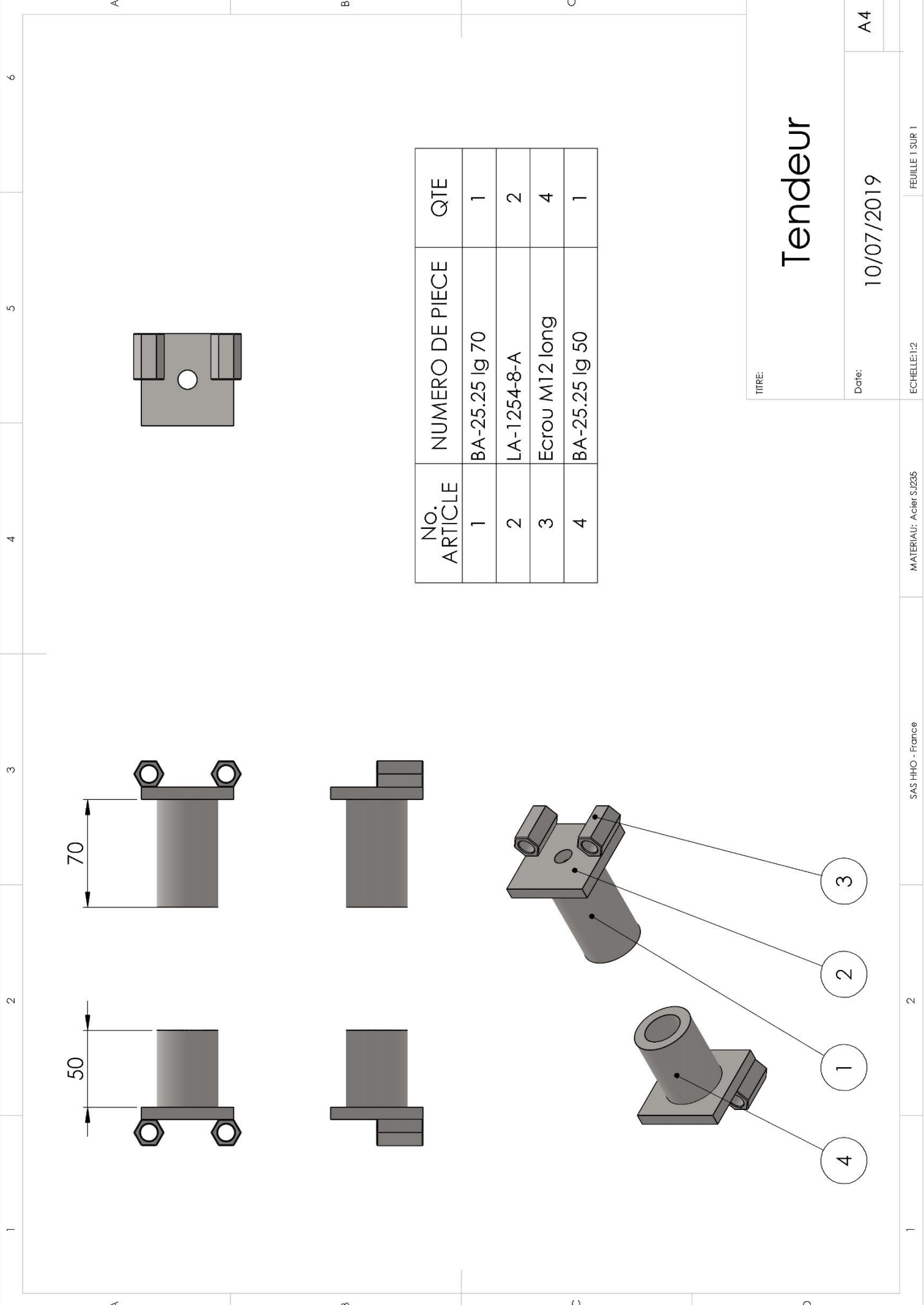


MATERIAU: Acier S.235

SAS HHO - France

2

FEUILLE 1 SUR 1



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	BA-25.25 lg 70	1
2	LA-1254-8-A	2
3	Ecrou M12 long	4
4	BA-25.25 lg 50	1

TITRE:

# Tendeur

Date:

10/07/2019

A4

ECHELLE:1:2

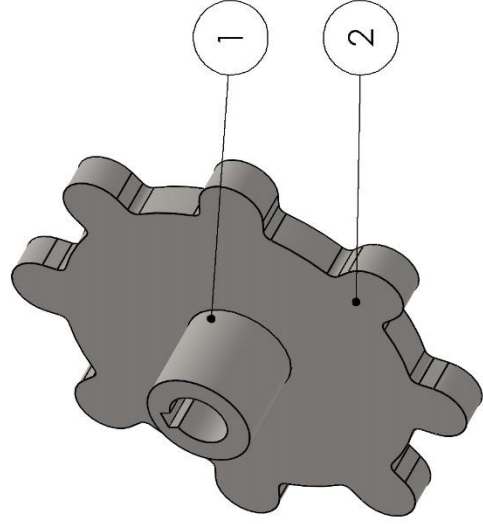
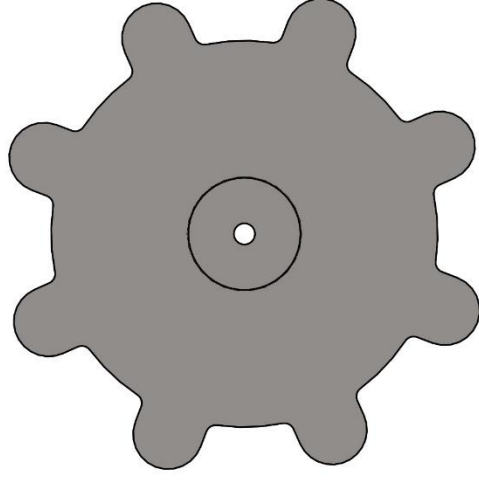
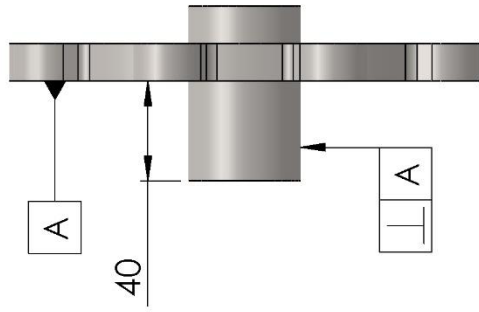
MATERIAU: Acier S.J235

SAS HHO - France

2

1

FEUILLE 1 SUR 1



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	US-1086-B	1
2	LA-1061-15-A	1

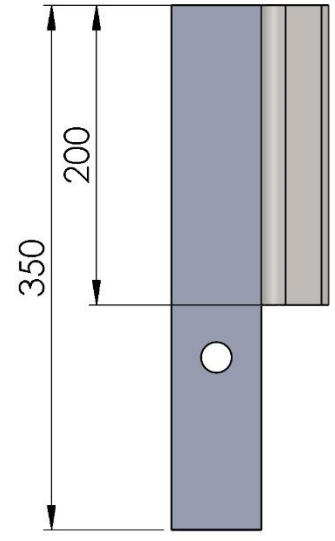
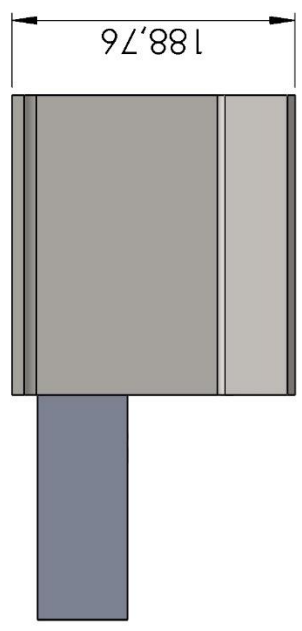
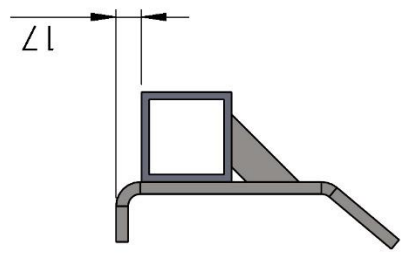
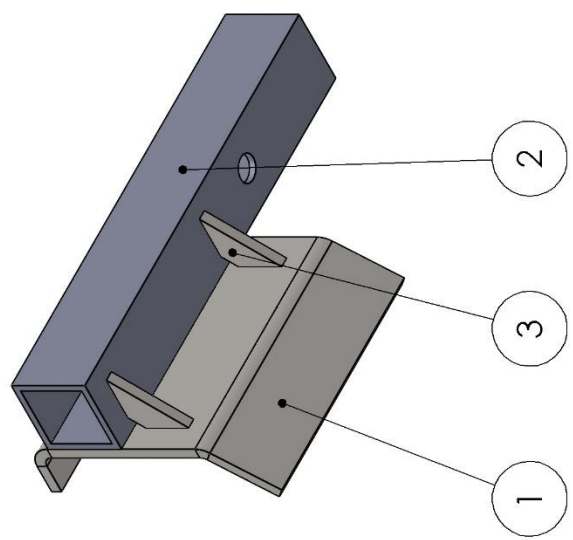
TITRE:

# Barbotin voie variable

Date:

22/08/2019

A4



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1399-8-A	1
2	TU-1398-5-A	1
3	LA-1392-8-A	2

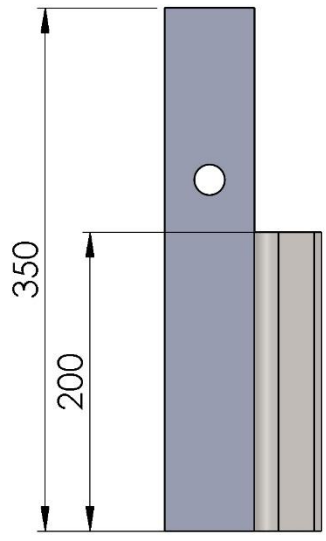
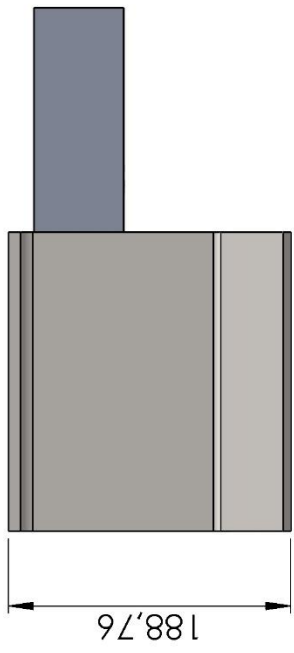
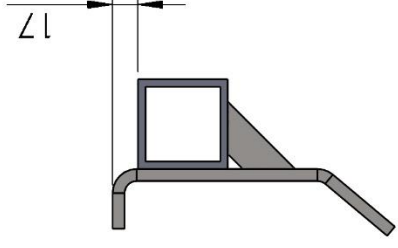
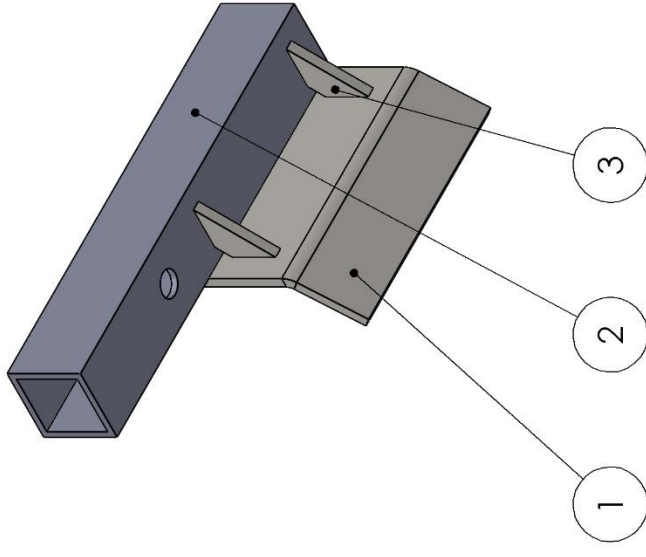
TITRE:

# extension droite

Date:

10/07/2019

A4



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1399-8-A	1
2	TU-1398-5-A	1
3	LA-1392-8-A	2

TITRE:

# extension gauche

Date:

10/07/2019

A4

ECHELLE:1:5

MATERIAU: Acier S.J235

SAS HHO - France

2

1

FEUILLE 1 SUR 1



