



NOTICE DE MONTAGE

Partie 1 - Soudure

Phoenix 400 toutes configuration
Version septembre 2022

SAS HHO

74 rue principale
17500 St Hilaire du bois – France
Téléphone : (+33) 05.46.04.04.28
Email : 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 d'entamer le montage, pour éviter toute erreurs 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 12h et de 14h 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.

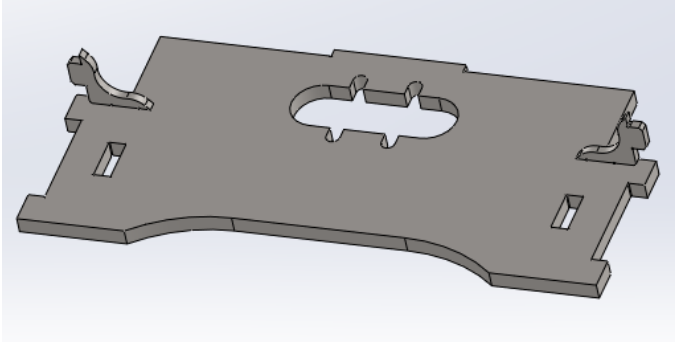
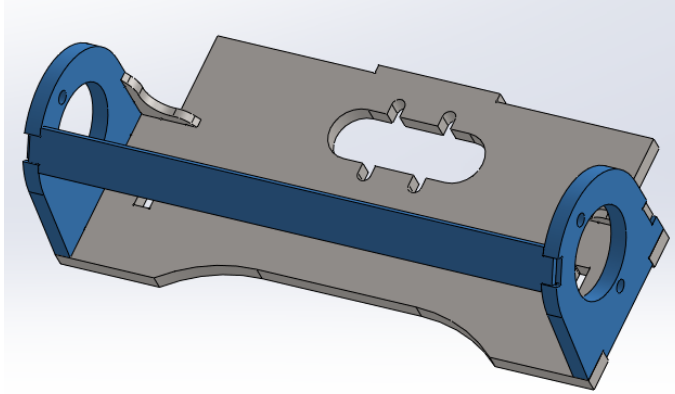
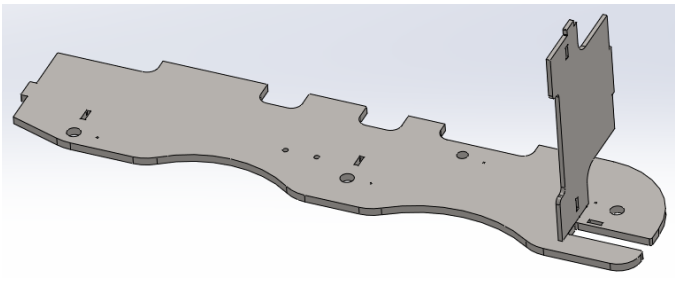
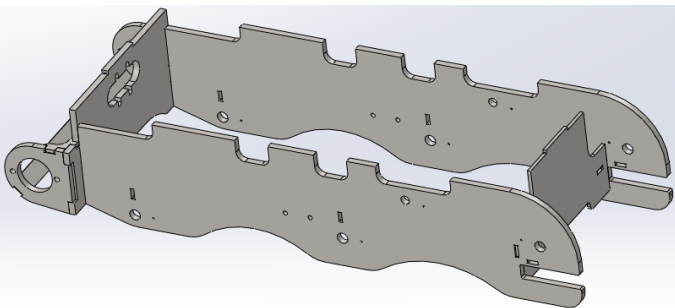
Nous vous souhaitons un bon montage et surtout n'hésitez pas à nous contacter.

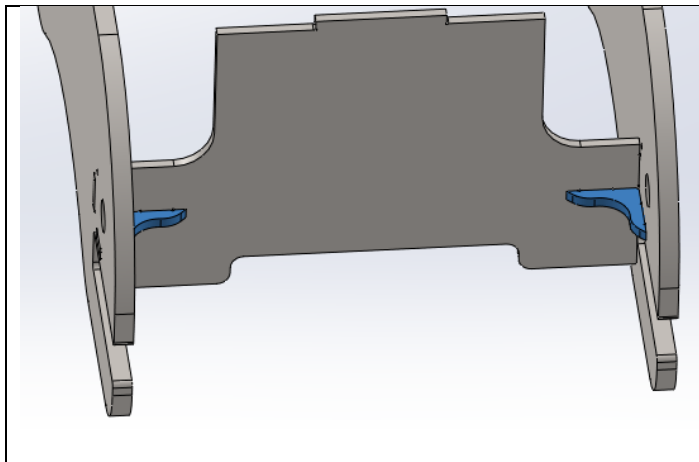


Soudure étape par étape

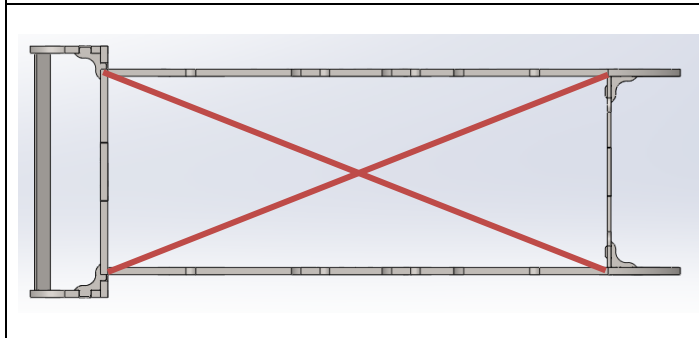
L'ensemble des plans de soudure de la PH400 se trouve à la fin de la notice de montage

Châssis bas

	<p>Pointer les équerres double sur l'armature arrière.</p>
	<p>Pointer les fixations moteur hydraulique et le renfort sur l'armature Bien contrôler les équerrages.</p> <p>Mettre de côté la pièce pour la prochaine étape</p>
	<p>Pointer l'armature avant sur une des flasques chenilles.</p> <p>Ne pas s'inquiéter si les flasques sont bombées, la correction se fera par la suite.</p>
	<p>Pointer l'ensemble du châssis.</p> <p>Faire de petits points, ceux-ci devront pouvoir bouger pour le réglage du châssis.</p>

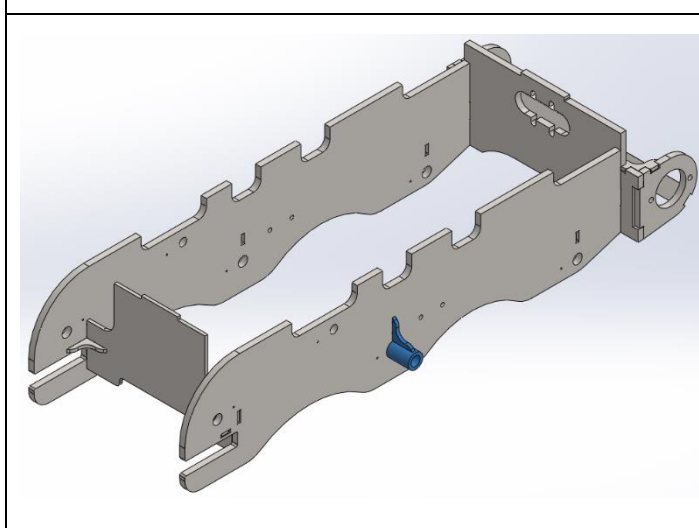


Pointer les 2 petites équerres sur l'avant du châssis.



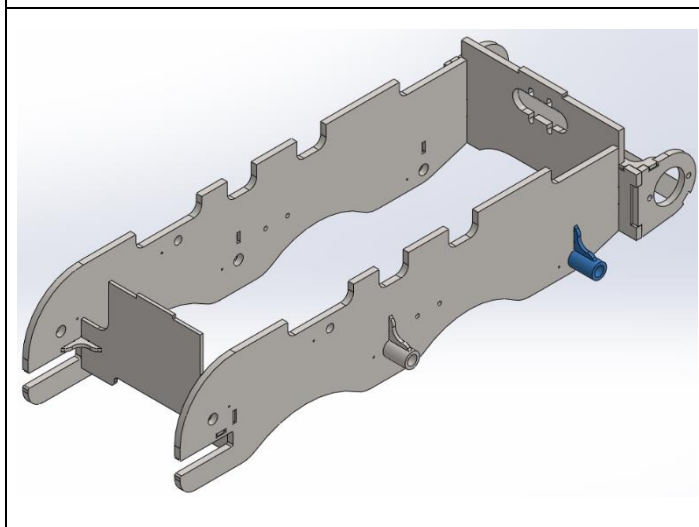
Mesurer les diagonales du châssis, pour être sûr du parallélisme des flasques châssis et de leurs équerrages.

Ecart de 2mm max sur les diagonales toléré

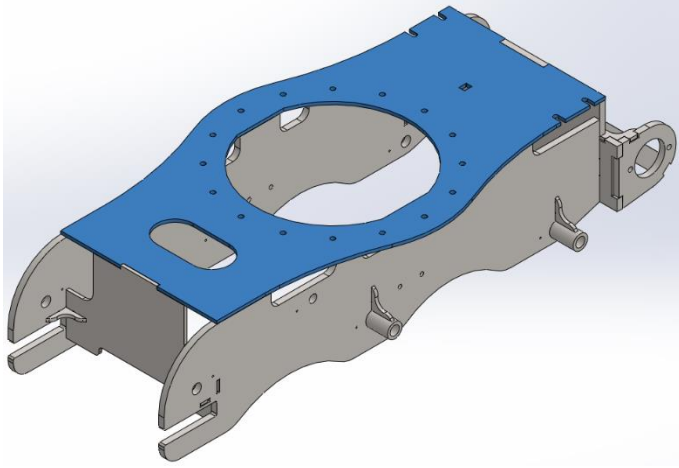


Pointer fortement 2 bagues Ø25 lg 60 avec une équerre de chaque côté du châssis

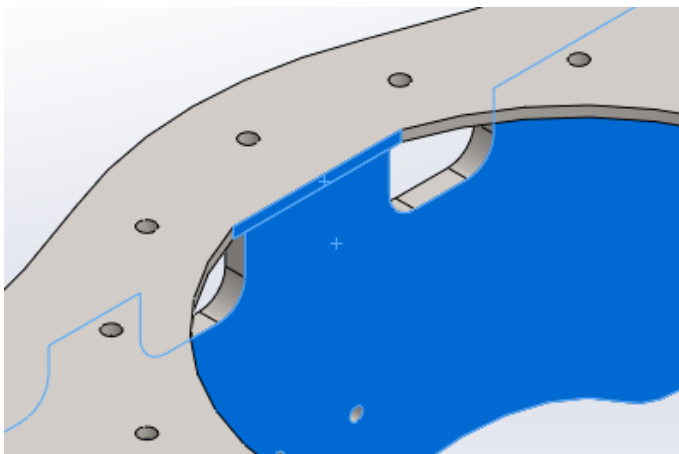
Pour garantir leur coaxialité, le mieux est de les pointer avec un axe traversant de part en part.



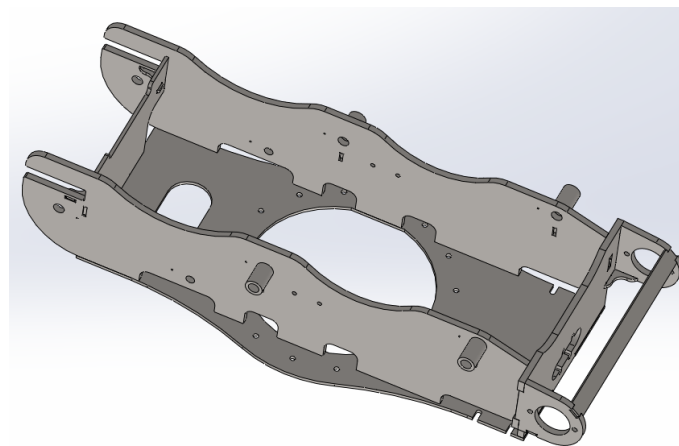
Répéter l'opération précédente avec cette fois 2 bagues Ø25 lg 65 sur l'arrière du châssis.



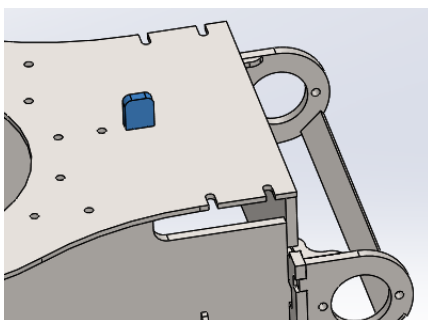
Vérifier une dernière fois les diagonales pour contrôler que le châssis n'ait pas bouger puis pointer la plateforme basse en place.



Corriger le bombage de la flasque avec des serre joint, faire tirer ou pousser la flasque jusqu'à ce que la flasque coïncide avec le plat intérieur de la plateforme puis faire des points solides.

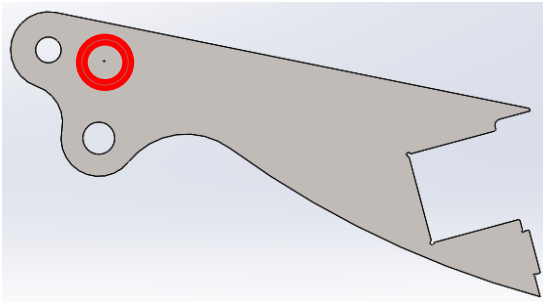


A présent souder intégralement le châssis.
Nous vous conseillons de retourner le châssis et de souder majoritairement à l'intérieur plutôt qu'à l'extérieur.
Il est conseiller de mettre un axe avant de souder les bagues pour éviter que celle-ci travaillent durant la soudure.



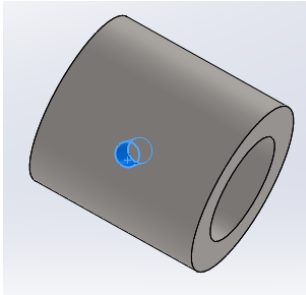
Dernière étape, souder la buté sur le haut du châssis.

Lame stabilisatrice

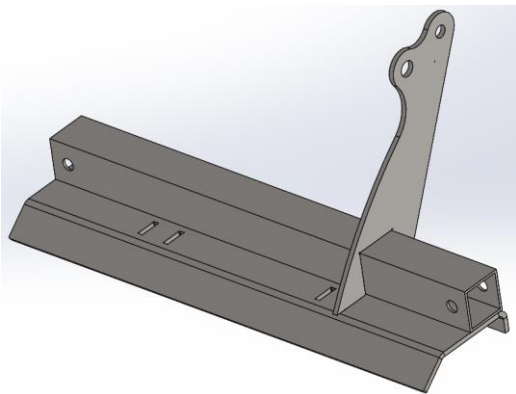


Avant de pointer la lame, il est nécessaire de percer et tarauder les flasques intérieures pour pouvoir verrouiller les gouttes d'eau.

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.

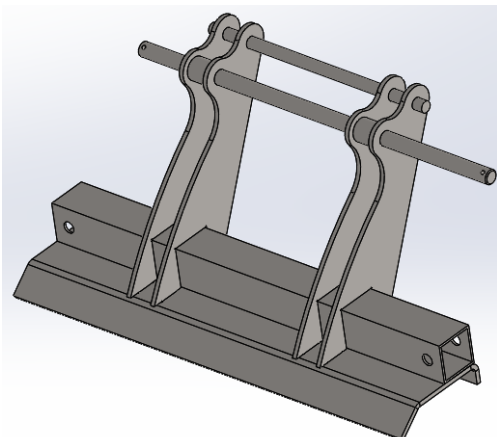


Percer et tarauder également 2 bagues Ø25 lg 41 pour les souder par la suite.



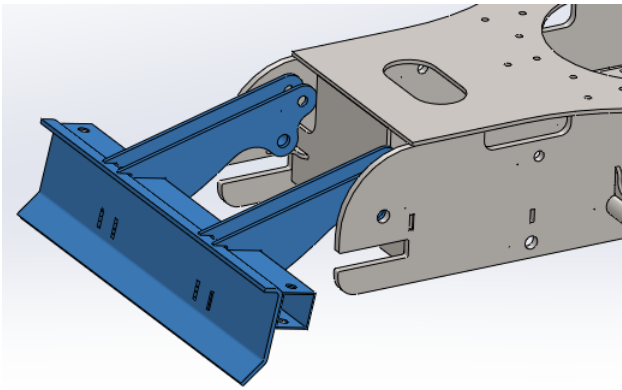
Positionner la première flasque de lame dans la mortaise et d'équerre par rapport à l'arrière de la lame.

Attention au positionnement des perçages sur le tube.

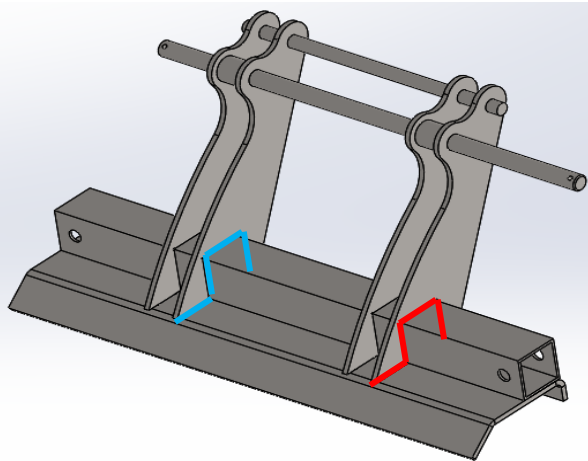


Pointer les 3 autres flasques en alignant les perçages avec 2 axes.

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.

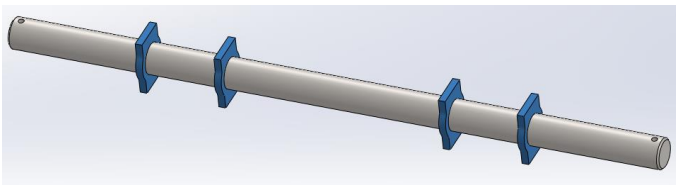


Une fois le contrôle fait, remettre les axes pour éviter que les alignements ne bougent lors de la soudure.

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.

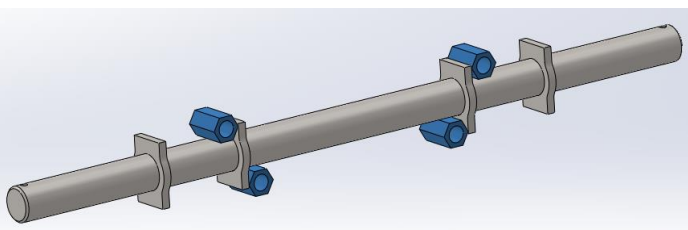
Le tendeur



Tracer le centre du tendeur puis placer les 4 butées.

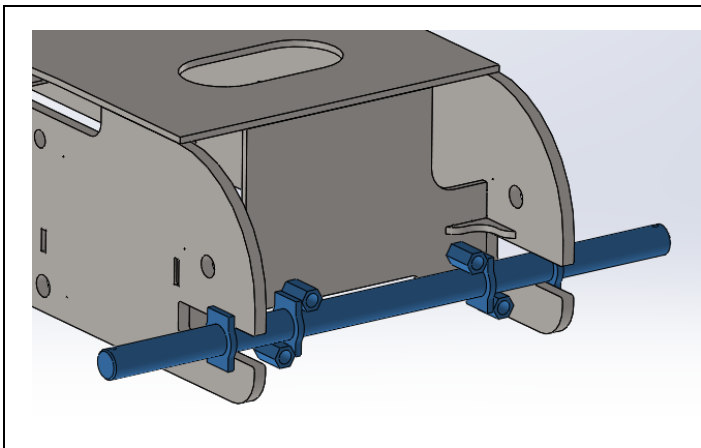
Espacer les 2 du centre de 250 mm
Espacer les 2 extérieurs de 432 mm

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

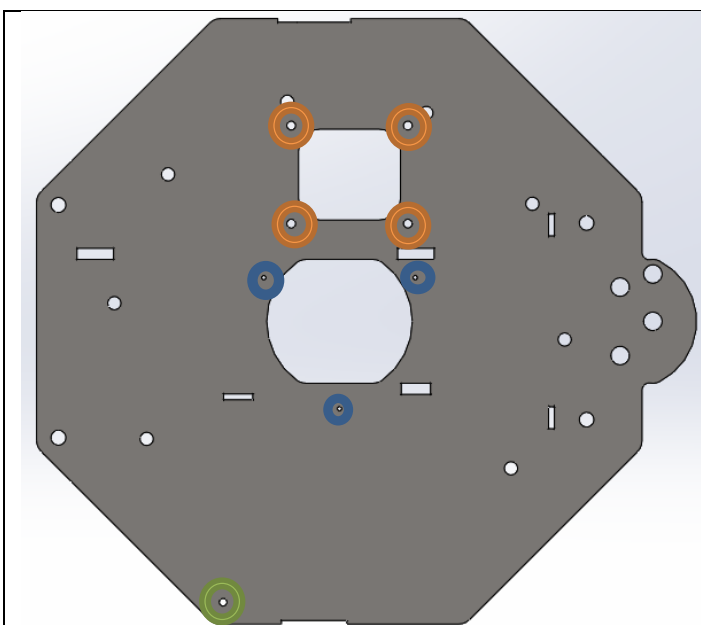


Faire un montage a blanc du tendeur pour vérifier que celui-ci se monte correctement sur le châssis.

Souder le tendeur, attention à 2 points :

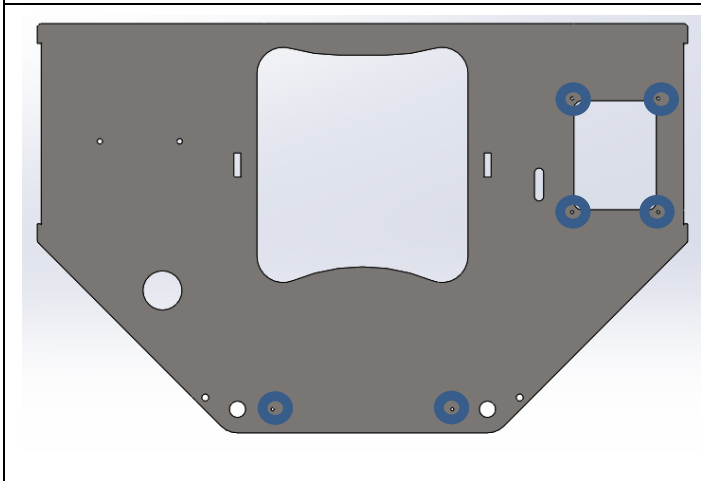
- Les parties en contact avec le châssis
- Les filetages des boulons M16

La Tourelle

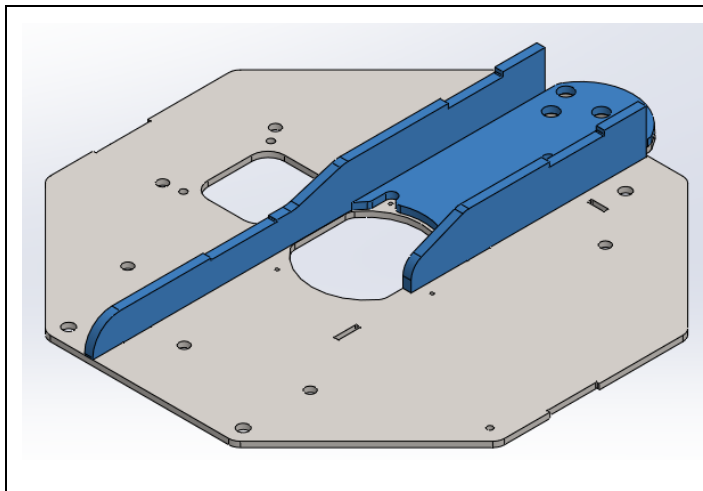


Avant de commencer, réaliser les taraudages sur la plateforme tourelle :

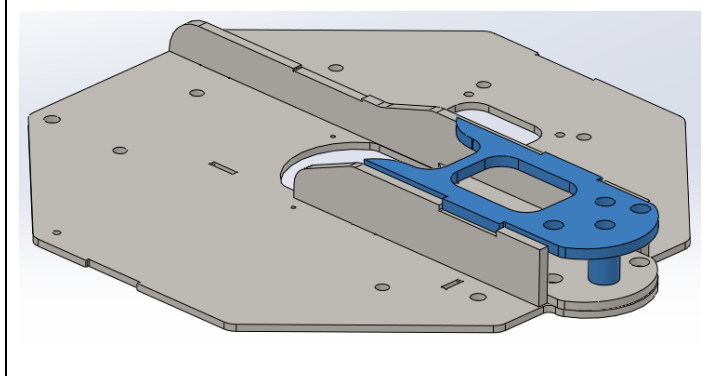
M8 entourés en bleu
M12 entourés en vert
M14 entouré en orange



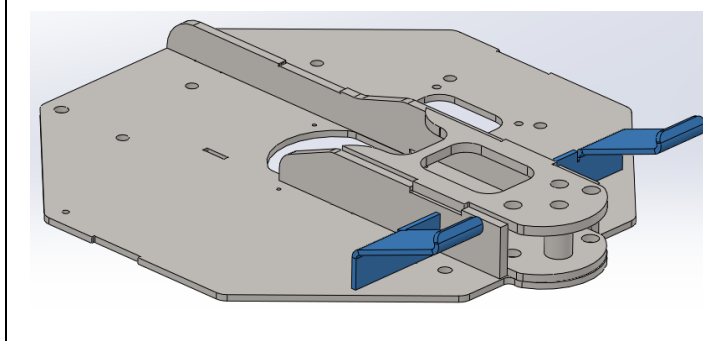
Sur la plateforme siège, réaliser les 6 taraudages M6 présents sur celle-ci.



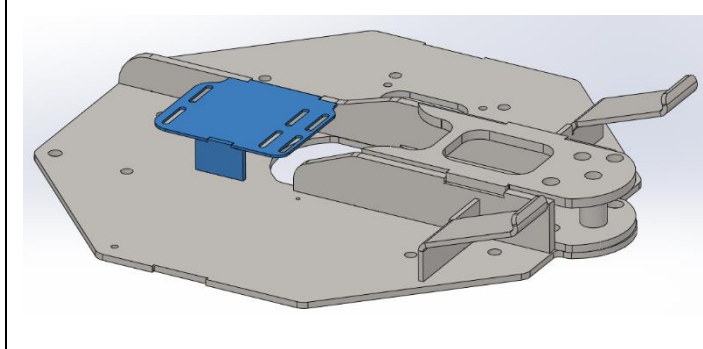
Pointer les 2 renforts latéraux et le renfort intérieur.



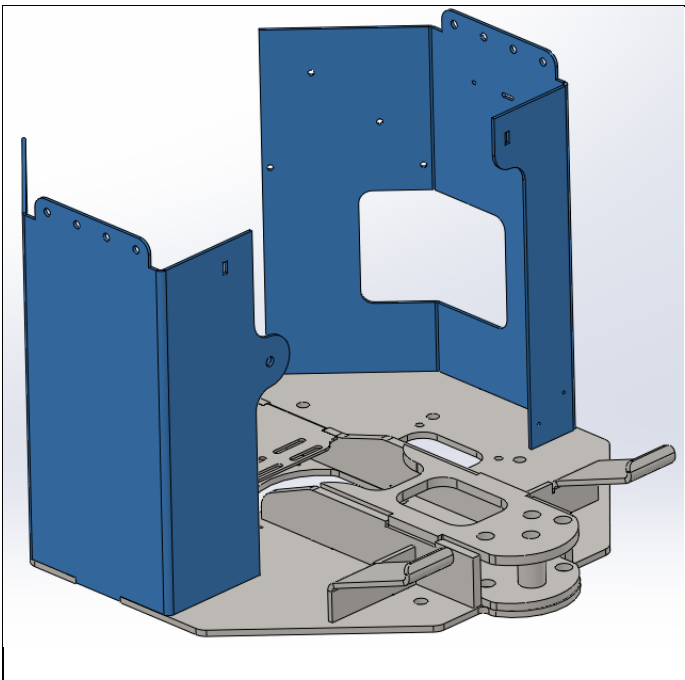
Pointer le renfort haut et une bague de $\varnothing 25$ lg 60.
Aligner les perçages avec des axes pour être sûr de leurs alignements.



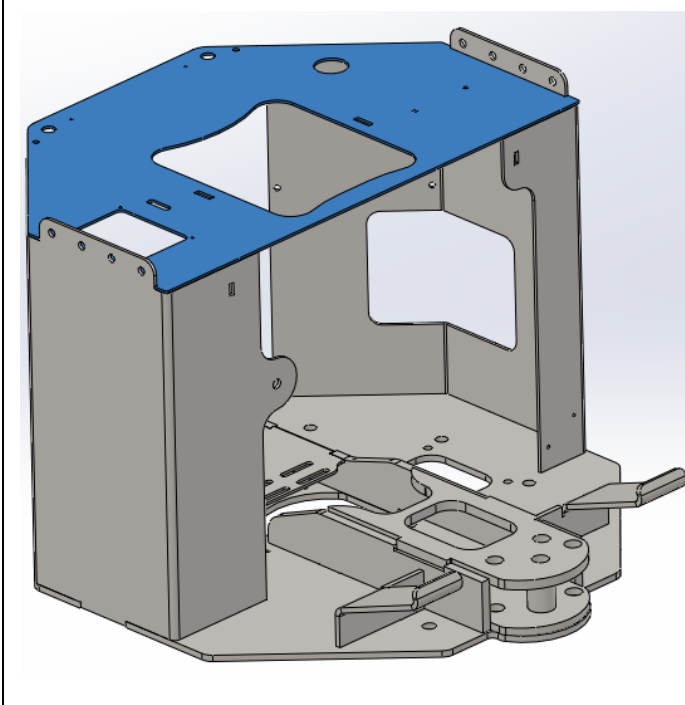
Pointer les calles pieds de chaque coté du porte noix.



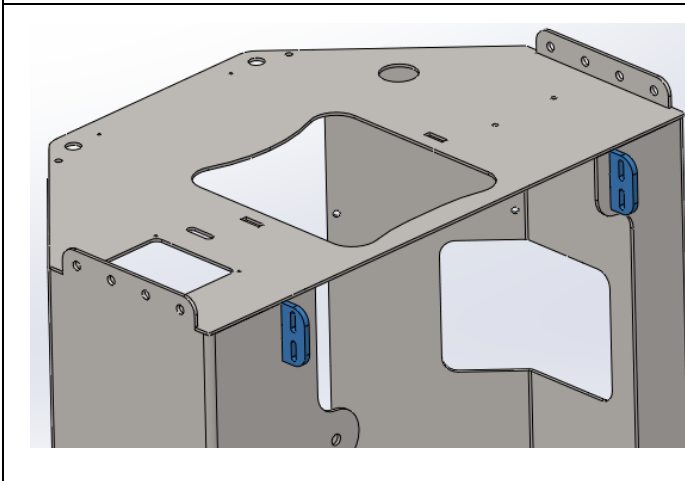
Pointer la plaque moteur et le renfort latéral.



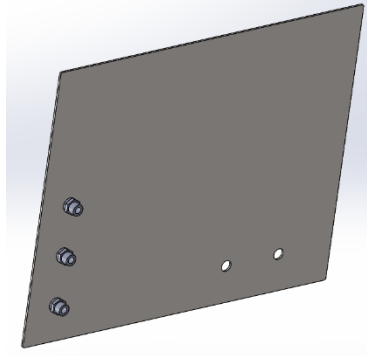
Pointer les carter sur la plateforme tourelle en alignant les bords pliés au bord de la tourelle.



Pointer la plateforme siège sur le châssis.
Attention à l'emplacement de la trappe réservoir hydraulique.



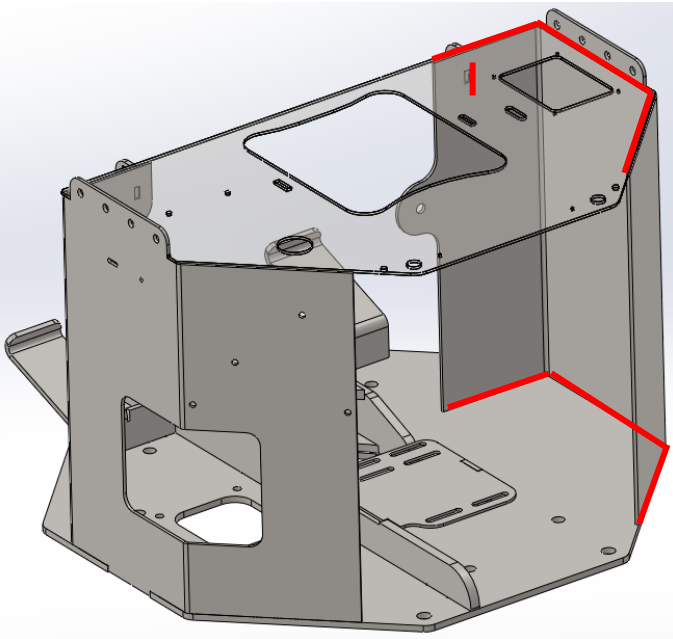
Pointer les support distributeurs sur chaque carter.



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

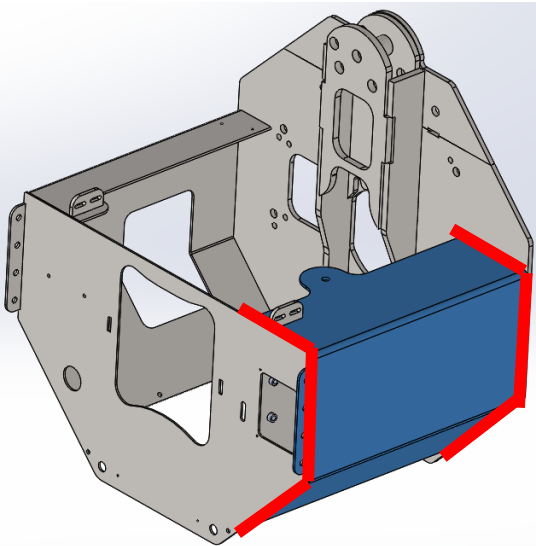
Retirer le joint avant la soudure pour un meilleur cordon.

La soudure des raccords n'est plus obligatoire, ceux-ci sont prévu en passe cloison lors du montage.



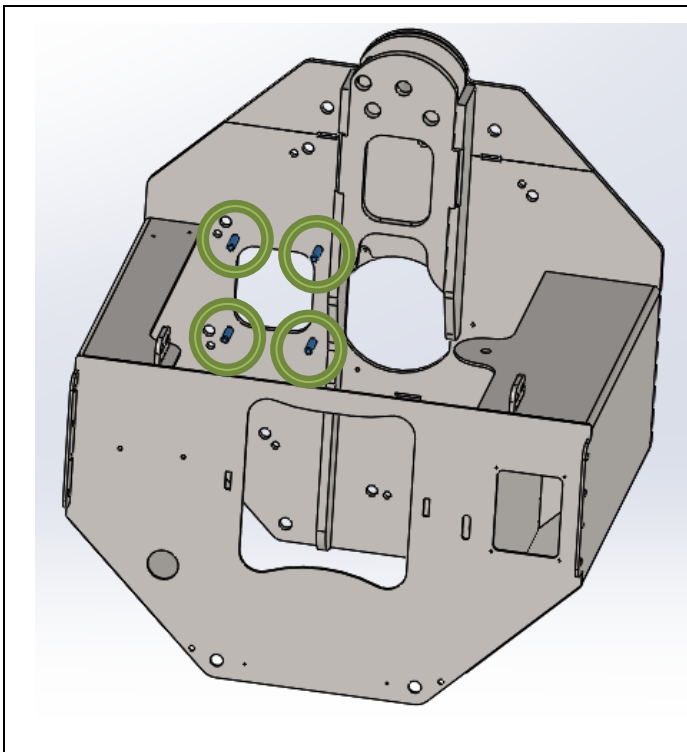
Souder l'intérieur du réservoir pour étanchéifier celui-ci.

Souder également la mortaise intérieure du support distributeur du réservoir.

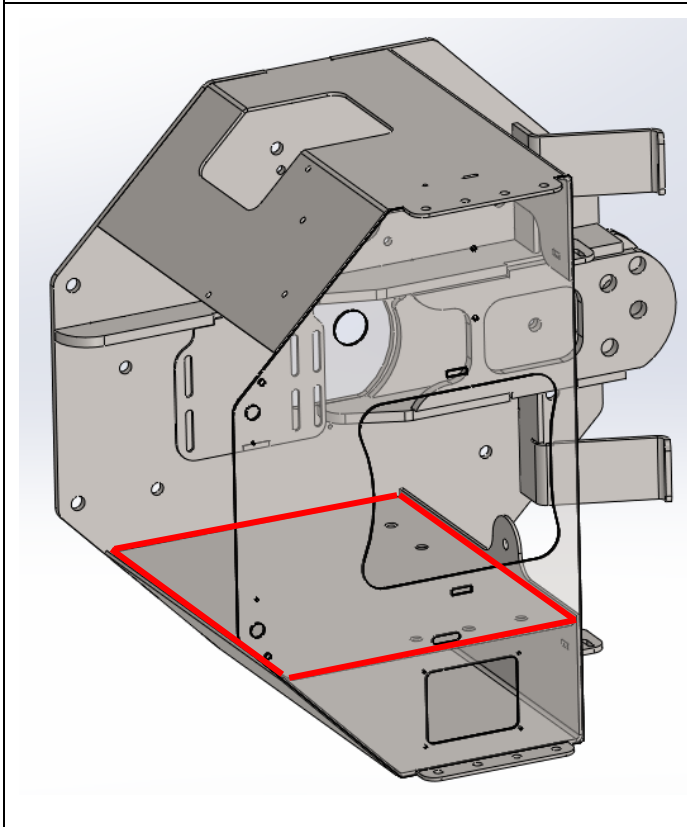


Basculer le châssis sur la partie plate arrière de la tourelle pour faciliter les cordons puis faire les soudures extérieures du réservoir.

Souder les extérieurs du réservoir de la tourelle

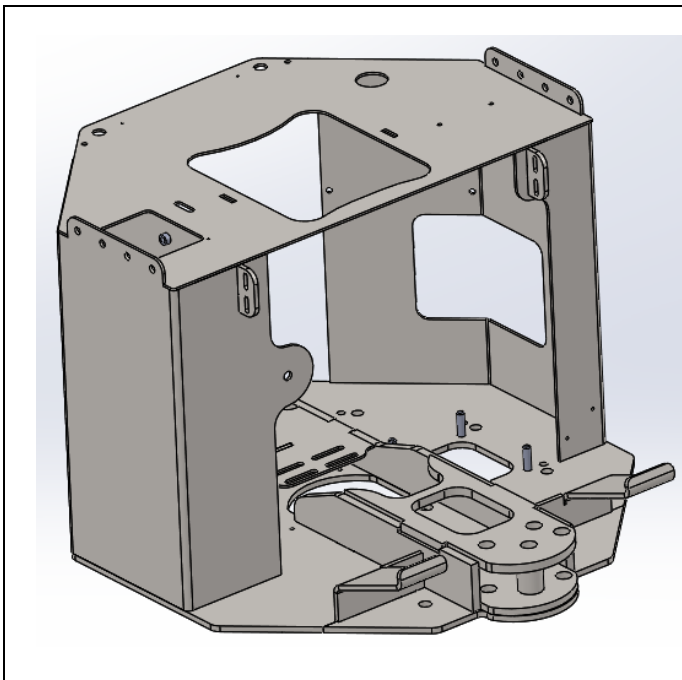


Toujours avec la tourelle basculer, visser les vis sans tête M14x50 puis les pointer fortement depuis le dessous de la plateforme.



Basculer la tourelle sur le coté du carter réservoir puis mettre en place le fond de réservoir.

Souder celui-ci pour l'étanchéifier.

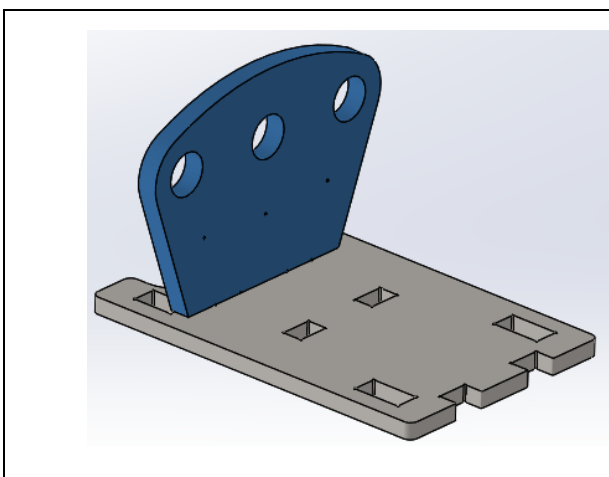


Réaliser à présent les soudures restantes.

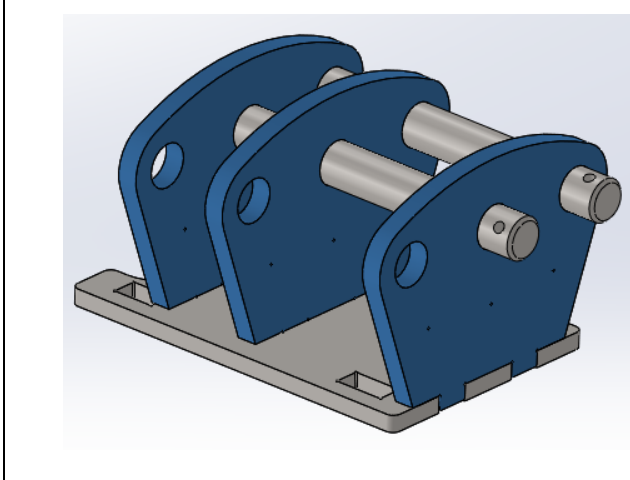
Attention à ce que la structure ne se déforme pas lors de la soudure.

Une fois la tourelle refroidie, tester le réservoir en pression (3 bars) pour être sûr que celui-ci soit étanche.

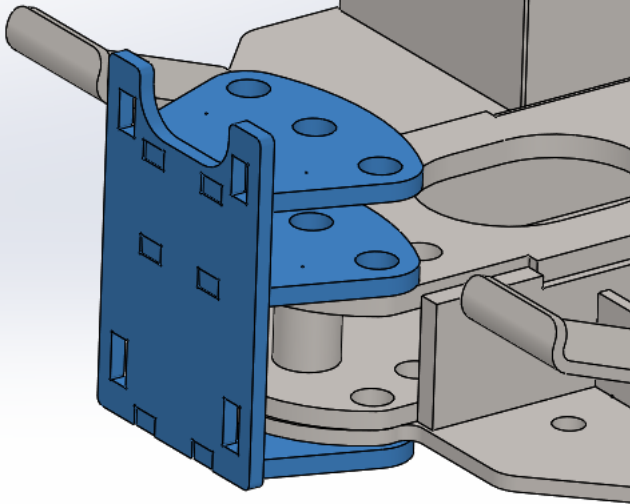
La noix



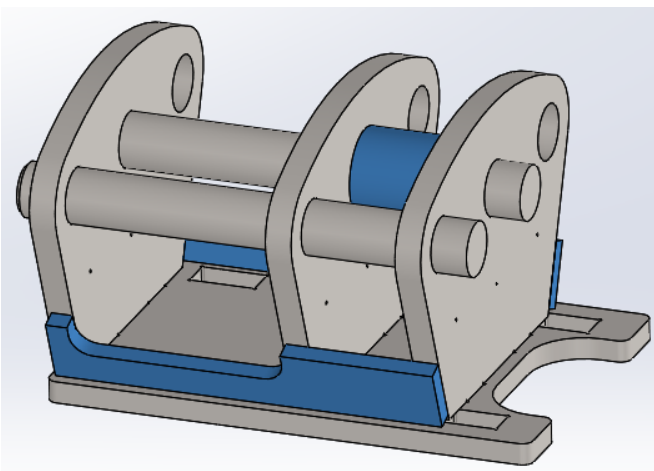
Pointer la première oreille d'équerre par rapport au fond de noix.



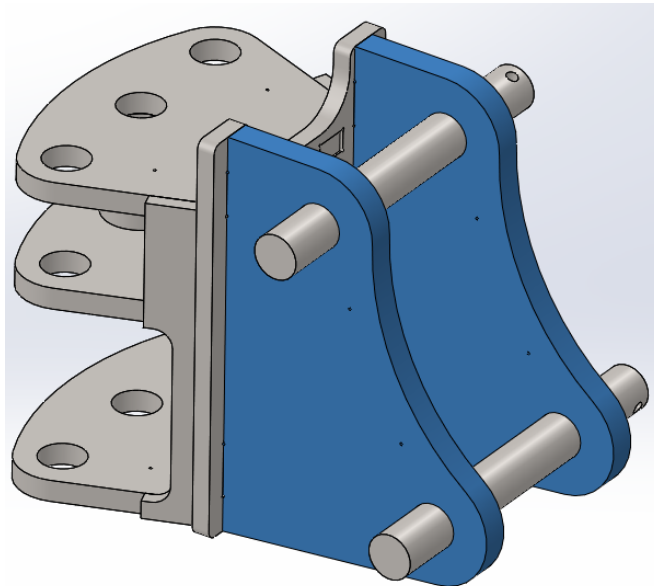
Pointer les 2 autres oreilles sur le fond de noix.



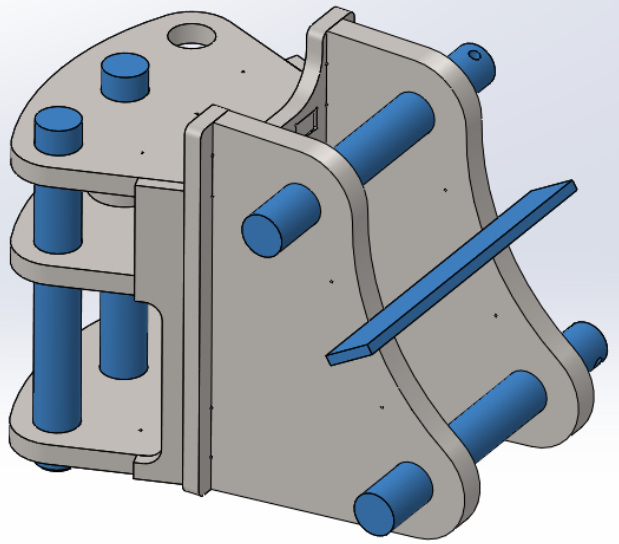
Faire un montage a blanc de la noix sur la tourelle pour vérifier que l'écartement des oreilles soit bon.



Pointer les renforts latéraux et une bague Ø25 lg 48.

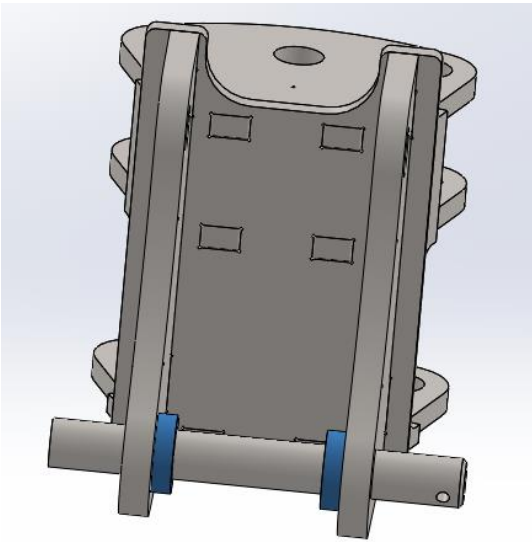


Pointer les joues de noix en alignant les perçages avec des axes

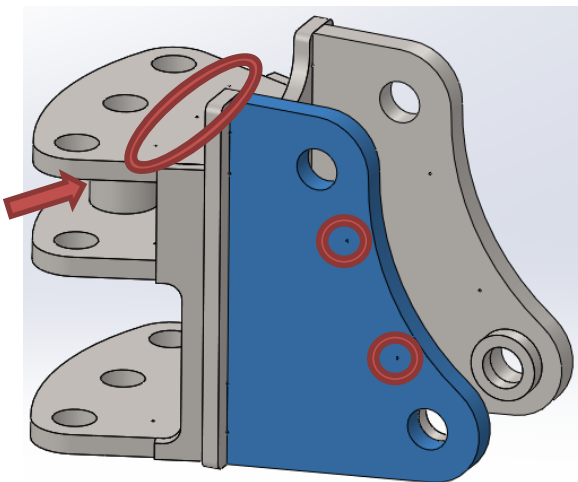


Placer les axes et si besoin une calle pointer sur les joues de la noix pour verrouiller son écartement.

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



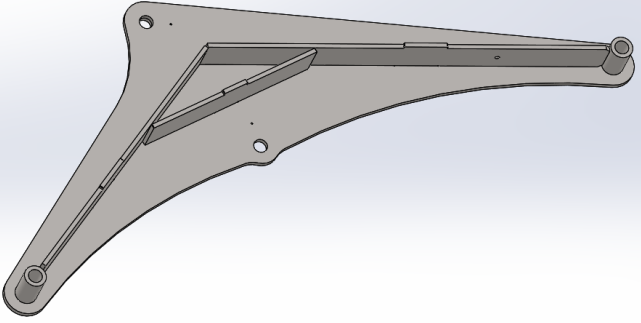
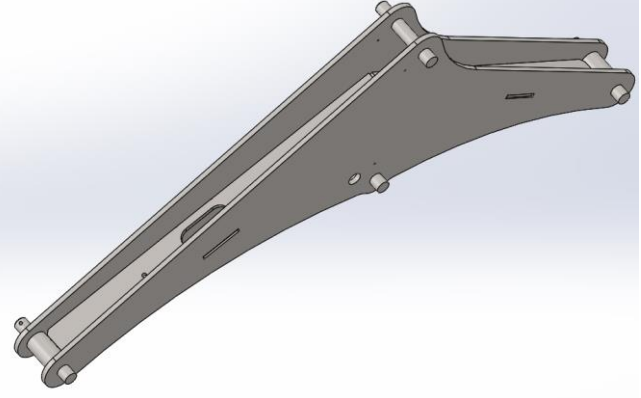
Souder 2 bagues Ø25 lg 10 dans les joues de la noix.



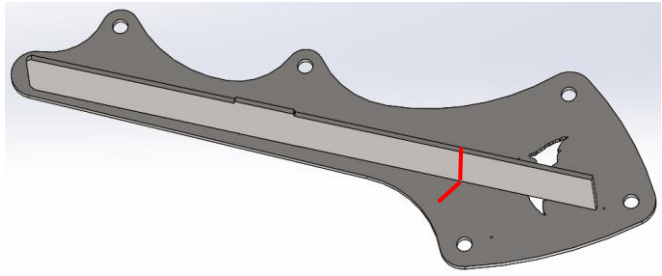
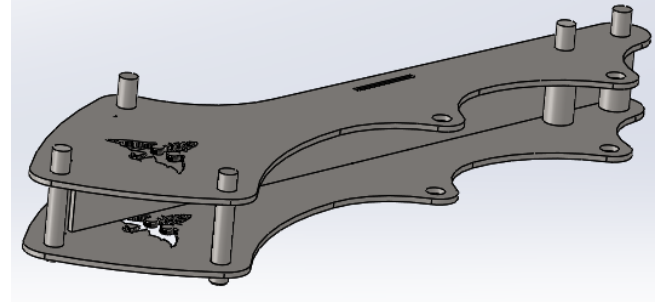
Percer à 5.2 puis tarauder en M6 :

- 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

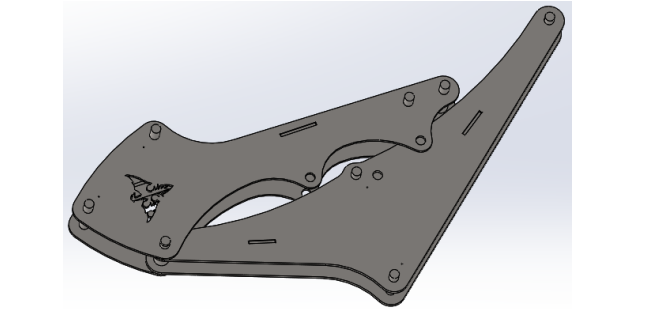
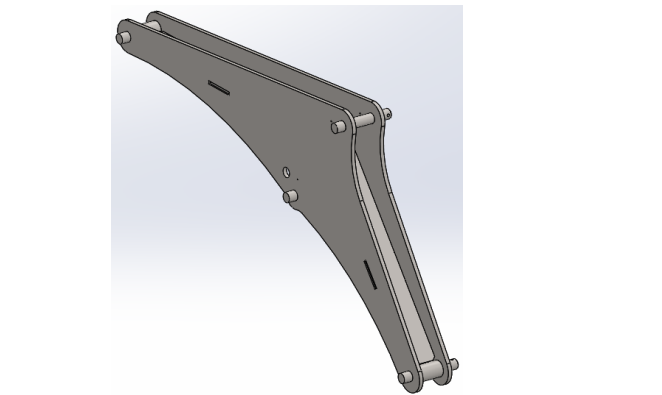
Bras de levée (partie 1)

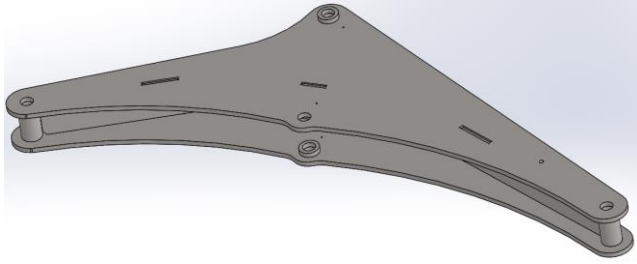
	<p>Pointer les 3 renforts du bras de levée en les positionnant d'équerre dans les mortaises puis positionner aux extrémités 2 bagues Ø25 lg 72.</p>
	<p>Positionner la seconde flasque en alignant perçages avec des axes et pointer l'ensemble.</p>
<p>Pointer le bras de balancier avant de continuer</p>	

Bras de balancier (partie 1)

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

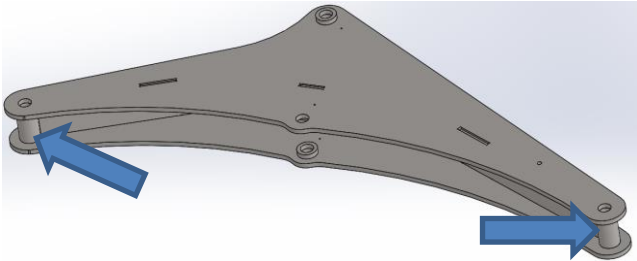
Bras de levée & bras de balancier (fin)

	<p>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.</p>
	<p>Souder intégralement le bras de levée, attention à ne pas déformer le bras lors de la soudure.</p>



Souder les bagues sur le bras :

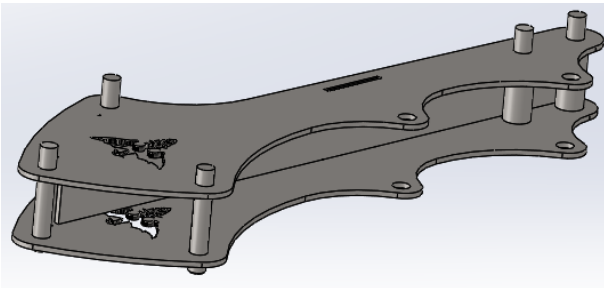
- 2 bagues Ø25 lg 10 à l'intérieur du bras,
- 1 bague Ø25 lg 10 sur le perçage haut du bras et une goutte d'eau épaisse de l'autre côté.



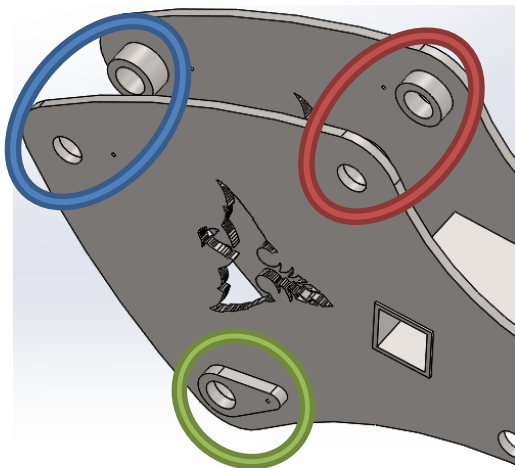
Percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau et les graisseurs.

Perçage Ø5.2 et taraudage en M6

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



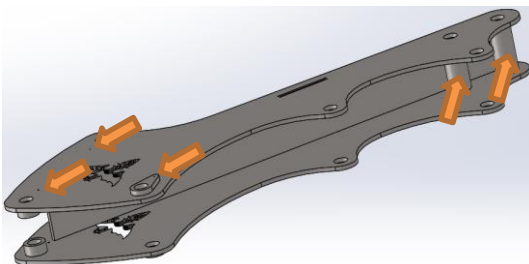
Souder le bras de lever, attention à ne pas déformer le bras lors de la soudure.



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)

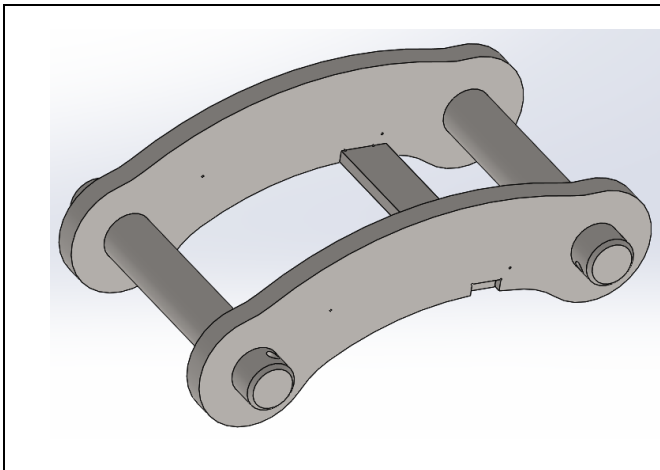


Percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau et les graisseurs.

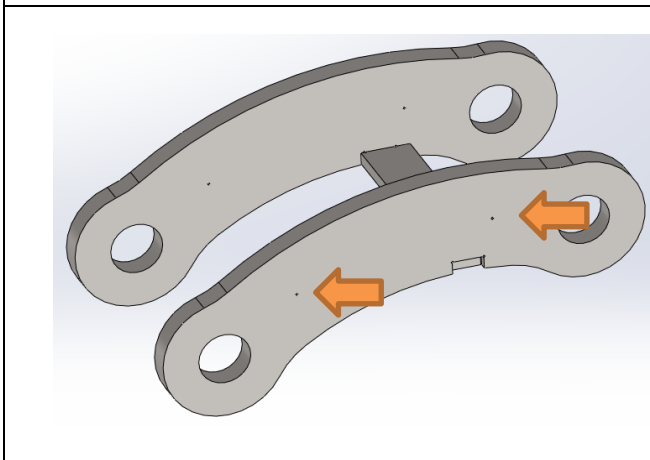
Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6

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

Renvoi Bras

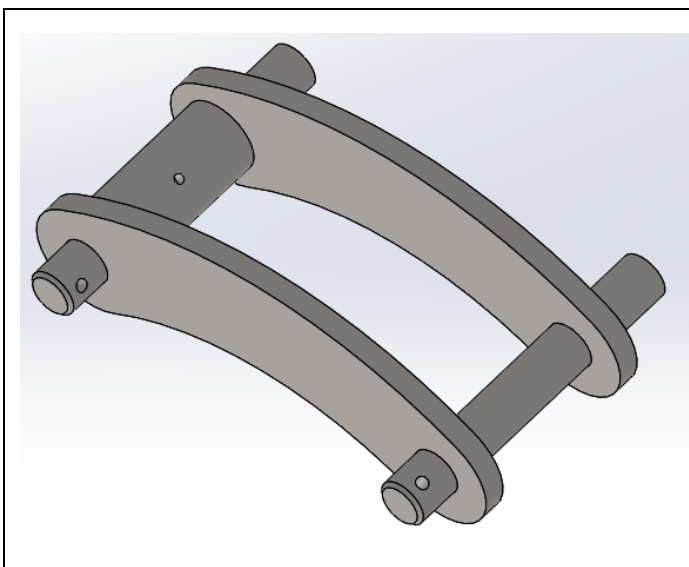


Placer un axe sur chaque perçage.
Avant de souder, vérifier que les 4 extrémités du renvoi touchent l'établi puis souder l'ensemble.

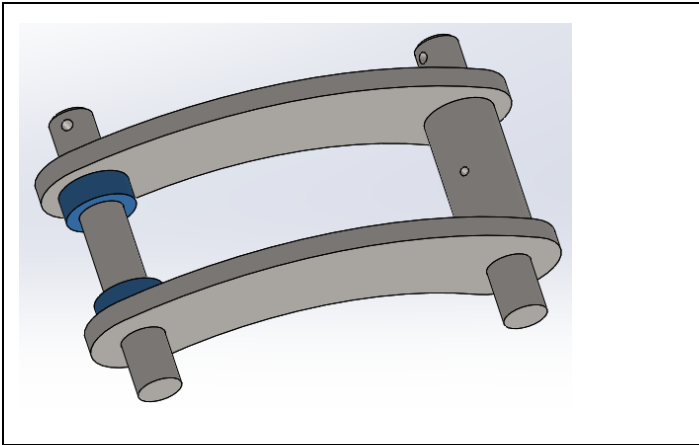


Percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau.
Perçage $\varnothing 5.2$ et taraudage en M6

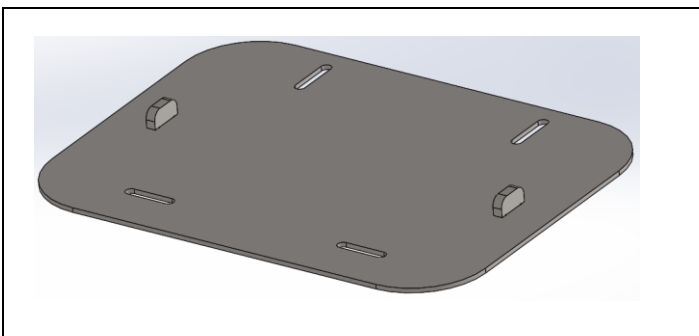
Renvoi godet



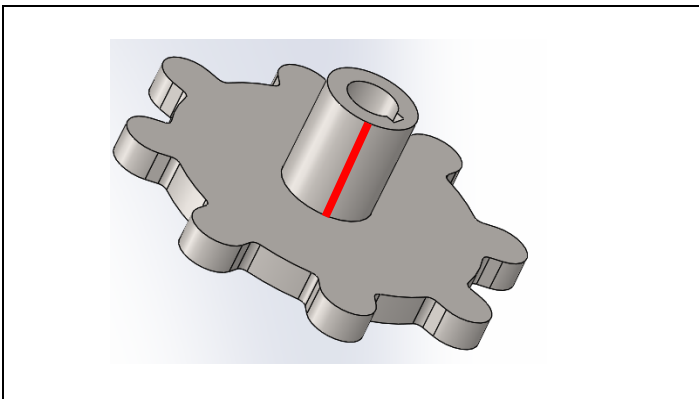
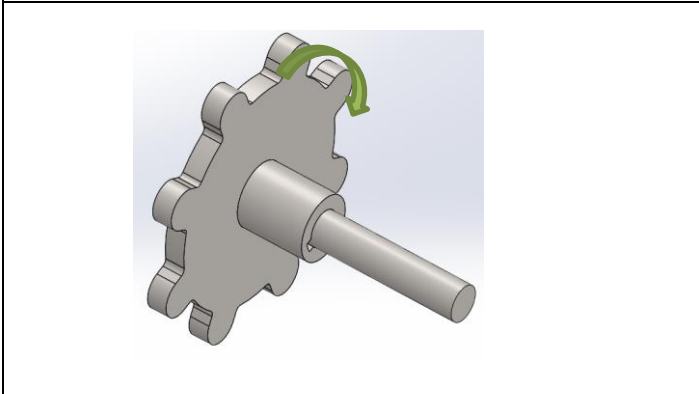
Placer un axe sur chaque perçage avec une bague $\varnothing 25$
lg 84 a une des extrémités.
Avant de souder, vérifier que les 4 extrémités du renvoi touchent l'établi puis souder l'ensemble.

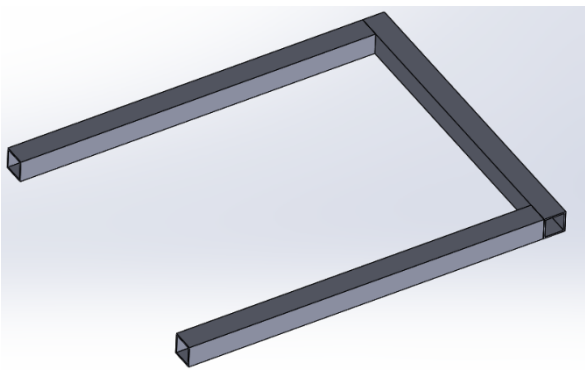
	<p>Souder 2 bagues Ø25 lg 15 de chaque côté du renvoi en les alignant avec un axe.</p>
---	--

Plaque Siège

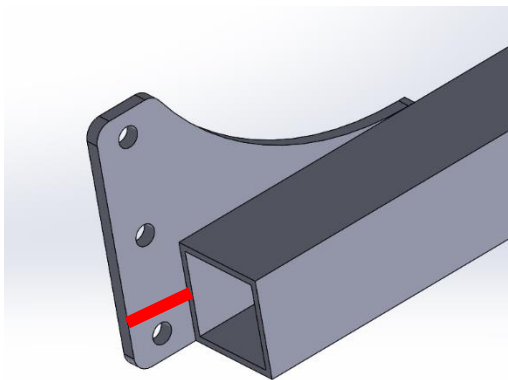
	<p>Souder les pions sur la plaque siège.</p> <p>Ne pas souder sur le dessous de la plaque pour qu'elle puisse plaquer parfaitement sur le châssis.</p> <p>Meuler les soudures au-dessus de la plaque pour qu'elles ne gênent pas le siège.</p>
---	--

Les Barbotins x2

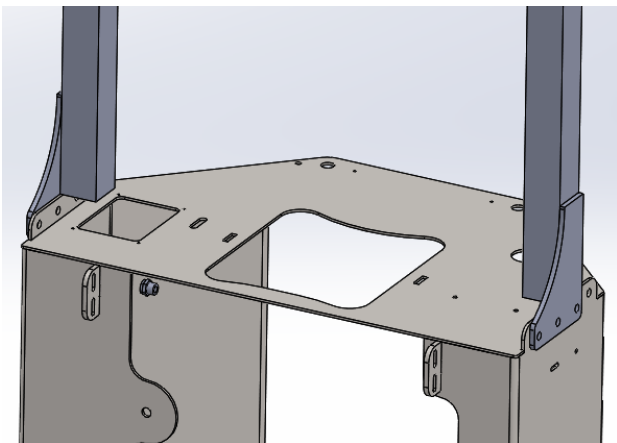
	<p>Pointer la bague clavetée sur l'engrenage, la cote du bout de la bague à la face de l'engrenage est de 51.50mm.</p> <p>La position de la clavette n'a aucune importance, les 2 moteurs hydrauliques sont totalement indépendants.</p>
	<p>Placer un axe Ø25 dans un étau puis emboîter le barbotin sur l'axe.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



Pointer les 2 montants lg 980 mm sur la traverse 835 mm
Faire attention à ce que les 2 montants soient parfaitement parallèles.

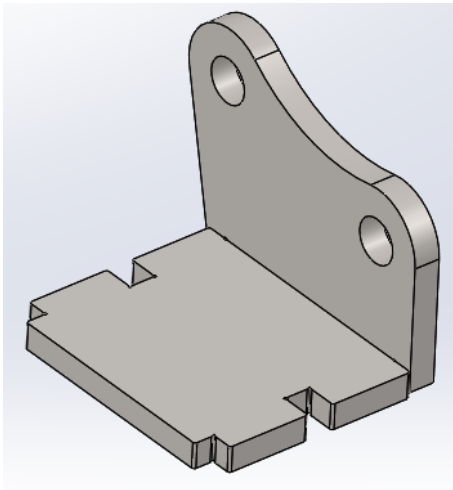


Souder les 2 platines de fixations sur les tubes dans le même sens à l'extérieur du tube.
La platine se soude à 40 mm après le tube (cote rouge)

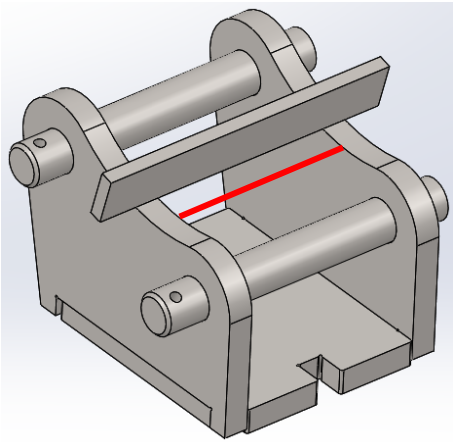


Vérifier que la cote intérieure des platines soit égale ou supérieur a la largeur de la tourelle pour que celui-ci puisse se monter facilement.
Une fois la cote vérifier, brider si possible l'arceau avant de le souder.

Dent ripper

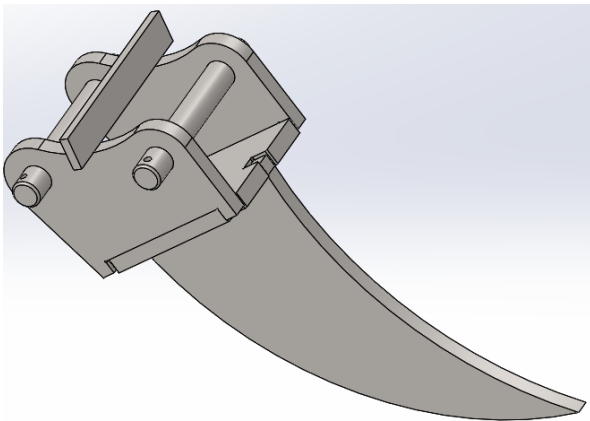


Pointer la première oreille de ripper sur le socle.



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

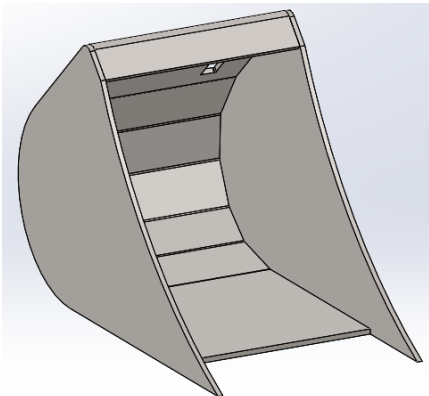
Puis pointer un fer pour maintenir l'écartement de 112 mm entre les oreilles.



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

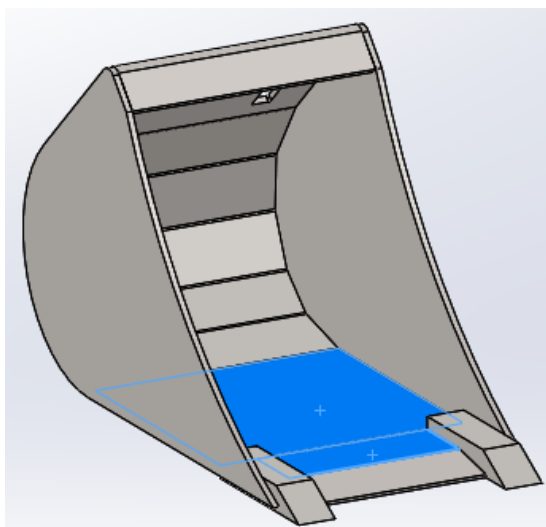
Souder la dent ripper puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.

Godet (montage général)



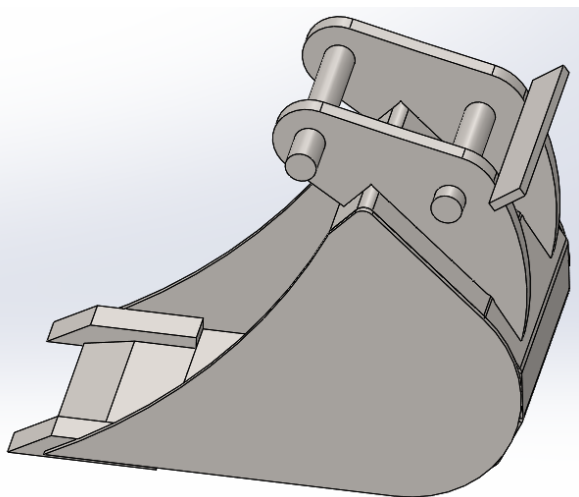
Pointer les joues sur le fond de godet.

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.

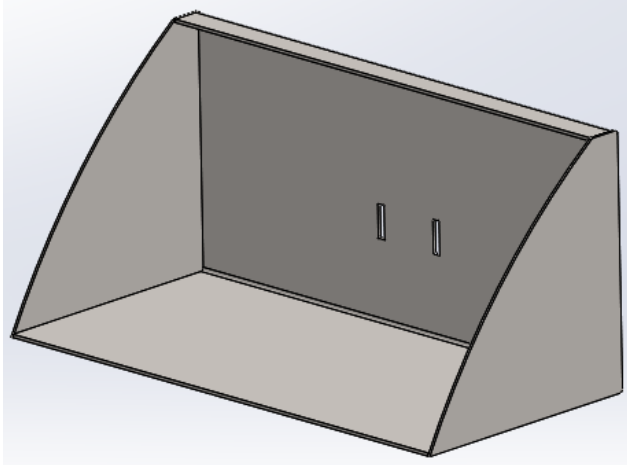
Les dents et la lame peuvent être placées de différentes façons, libre à vous de ne pas tenir compte de cette étape.



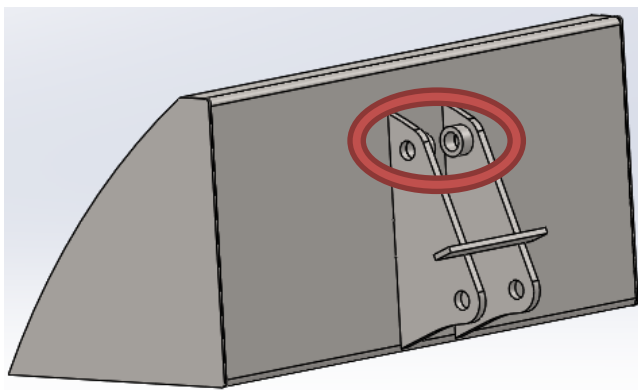
Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages avec des axes et tenir l'écartement de 112mm.

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

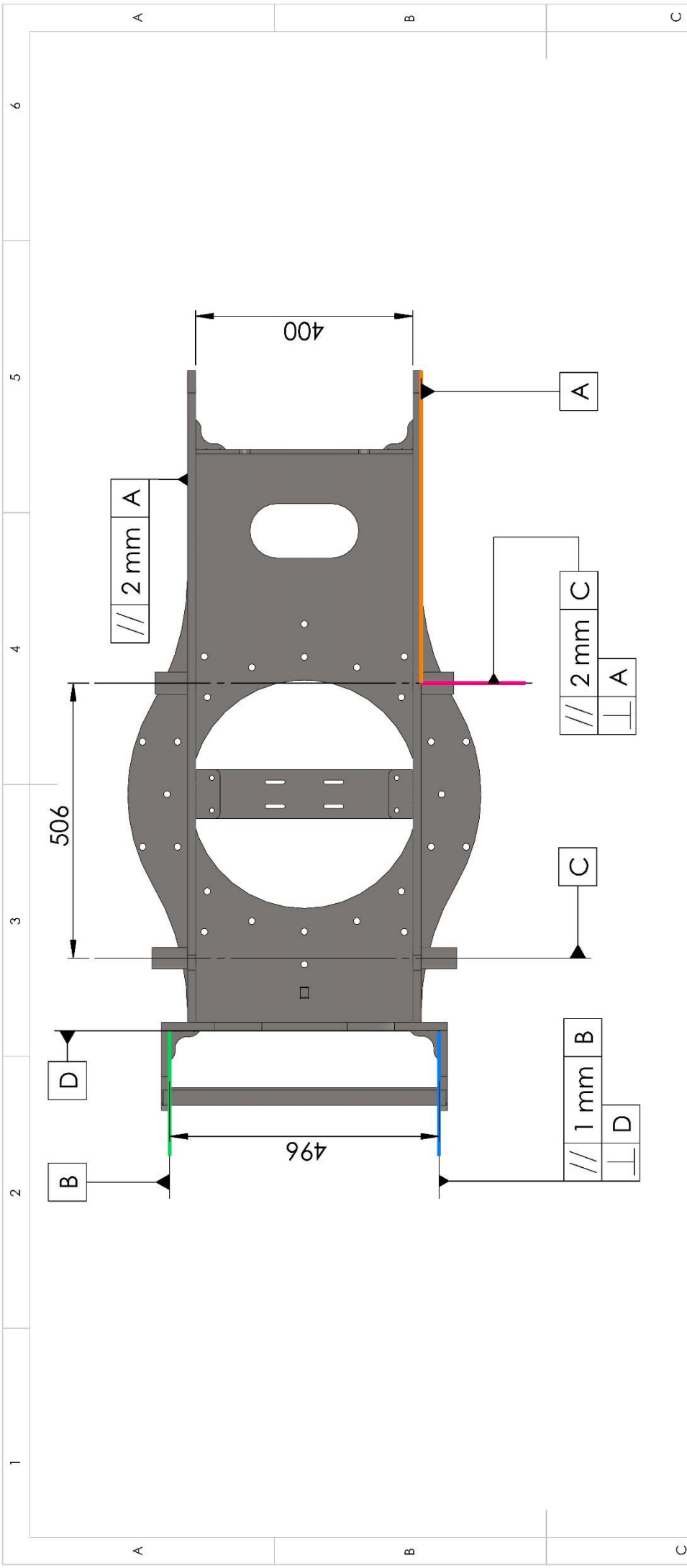
Godet chargeur



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 $\varnothing 25$ 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.



Tolérance générale de soudure + ou - 1 mm

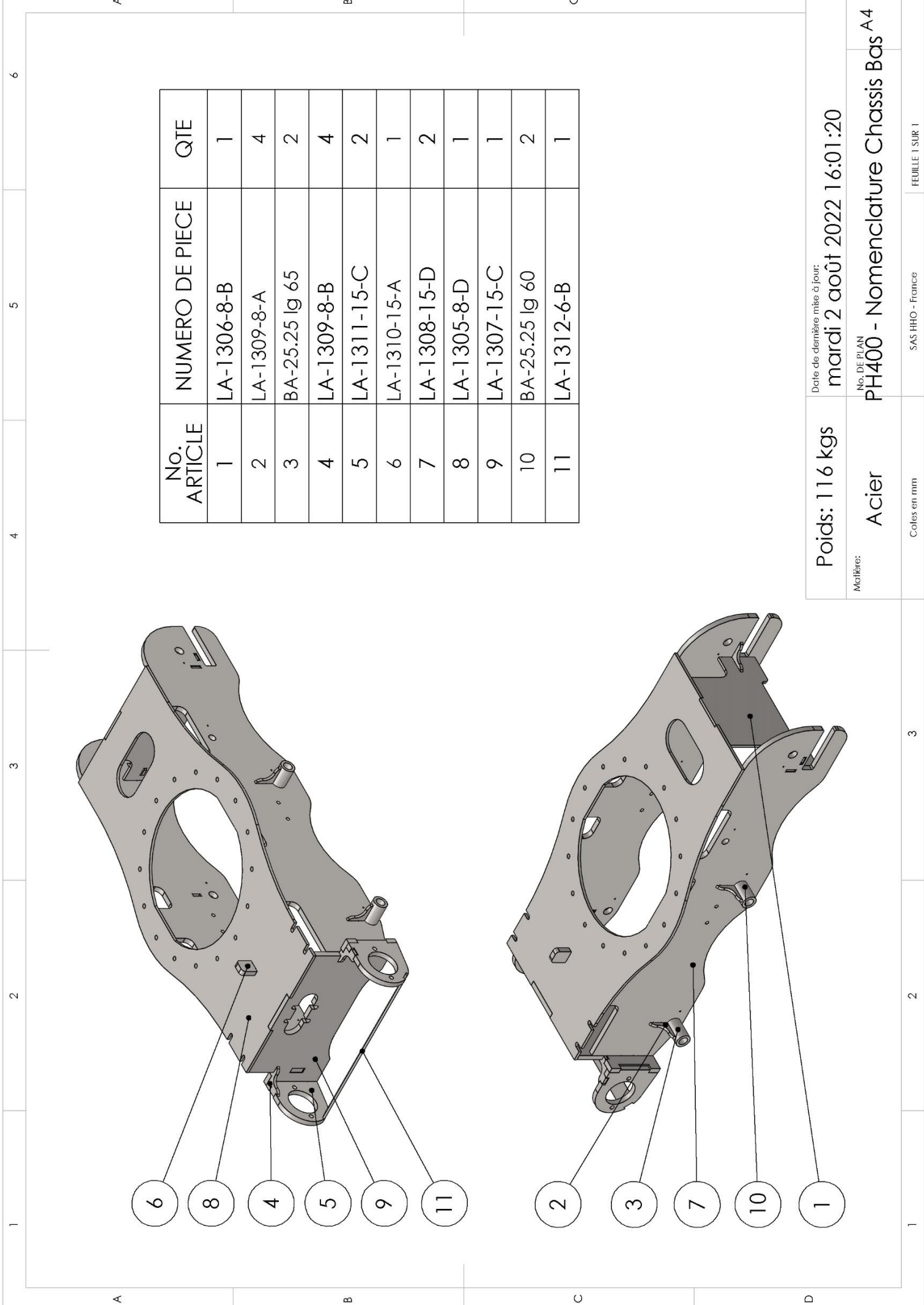
/// 1 mm B

Parallélisme de la surface de référence (Bleu) par rapport à la surface B (Vert) avec un décalage maximum de 1 mm en plus ou en moins par rapport à la cote de 496mm.

⊥ 1 mm A

Perpendicularité de l'axe de référence (Rose) par rapport à la surface A (Orange)

Date de dernière mise à jour: jeudi 15 novembre 2018 11:21:19	No. DE PLAN A4
Matière: Acier	Explication cotation
Cotes en mm	SAS HHO - France
1	2
3	4
5	6
A	B
C	D



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

Poids: 116 kgs

Date de dernière mise à jour:
mardi 2 août 2022 16:01:20

Matériau: Acier

No. DE PLAN
PH400 - Nomenclature Chassis Bas A4

6

5

4

3

2

1

A

B

C

A

B

C

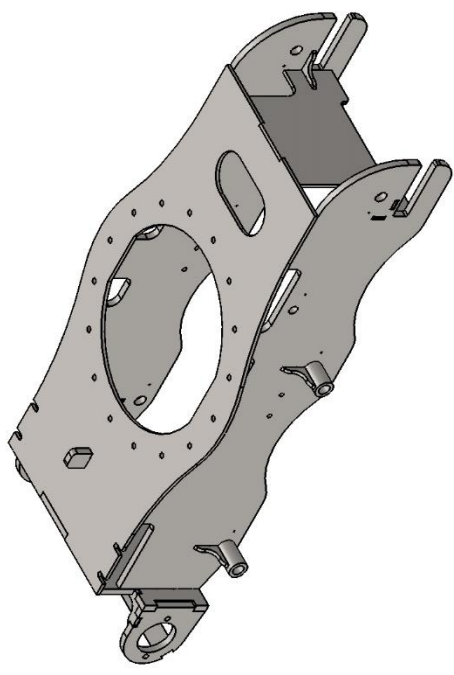
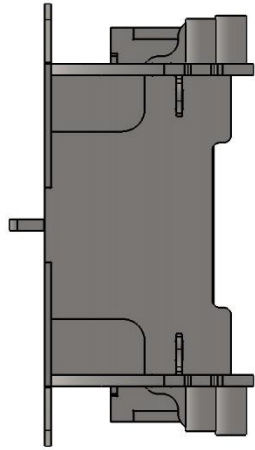
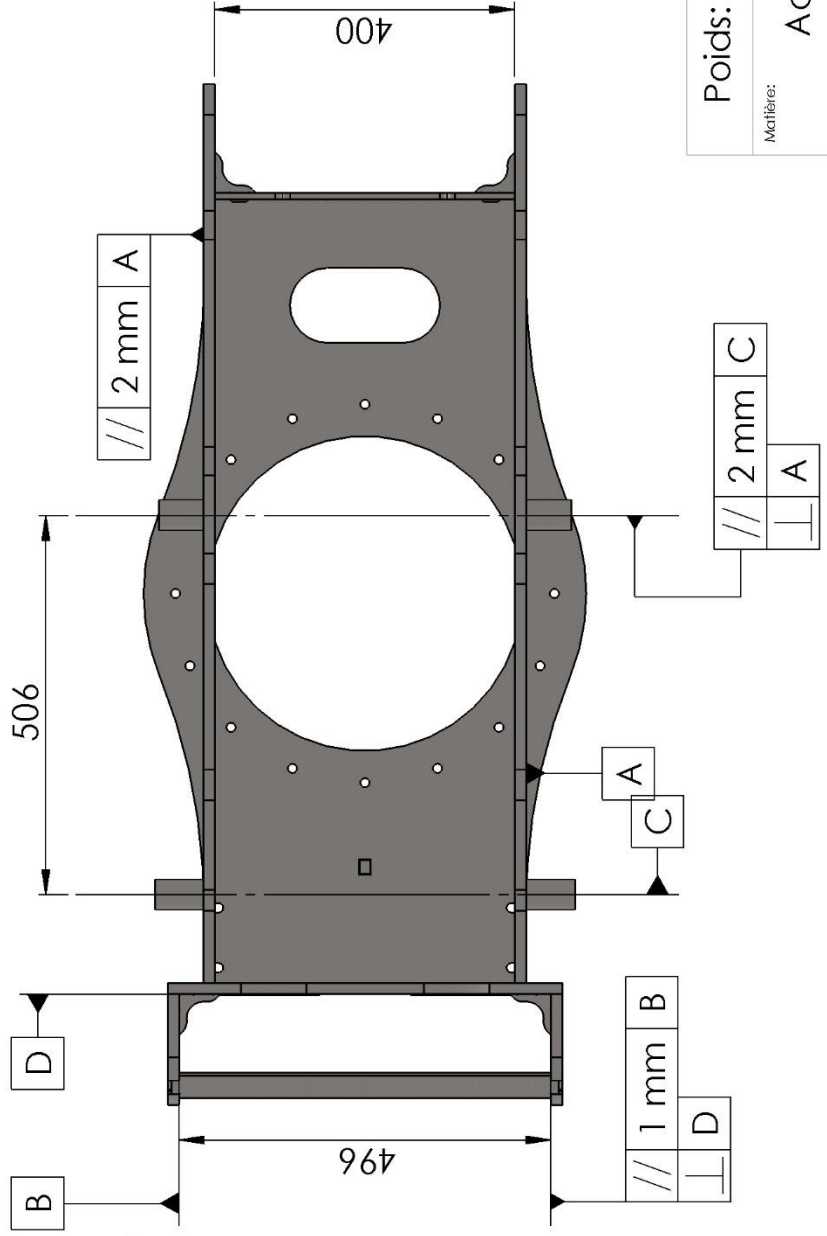
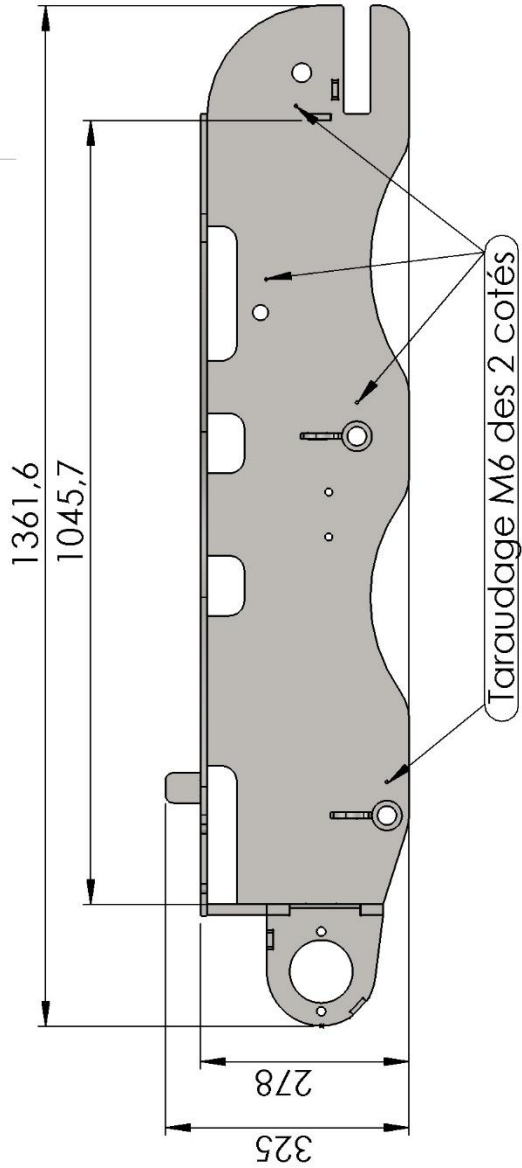
D

3

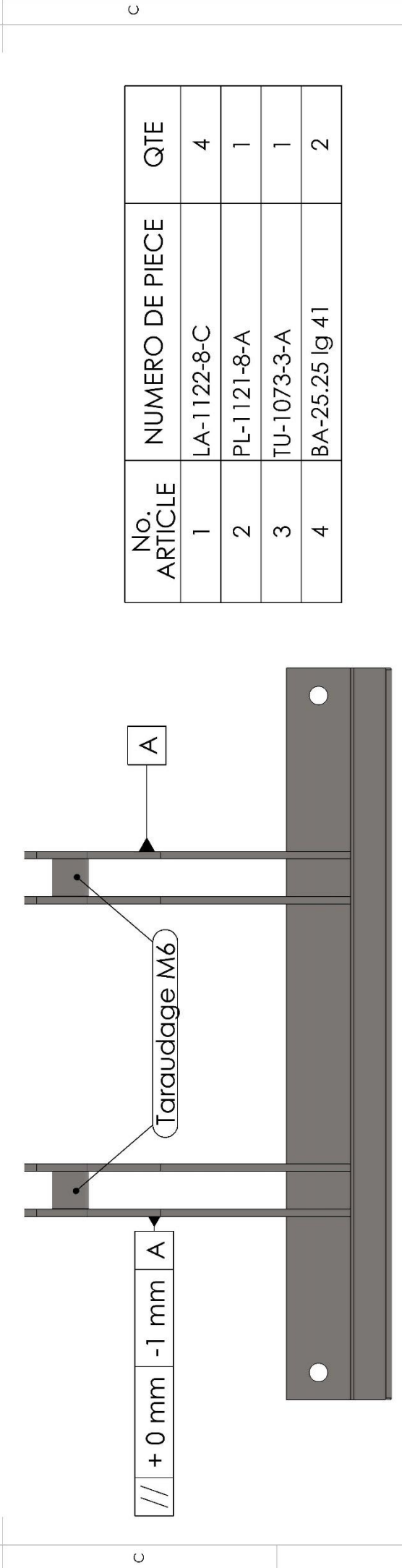
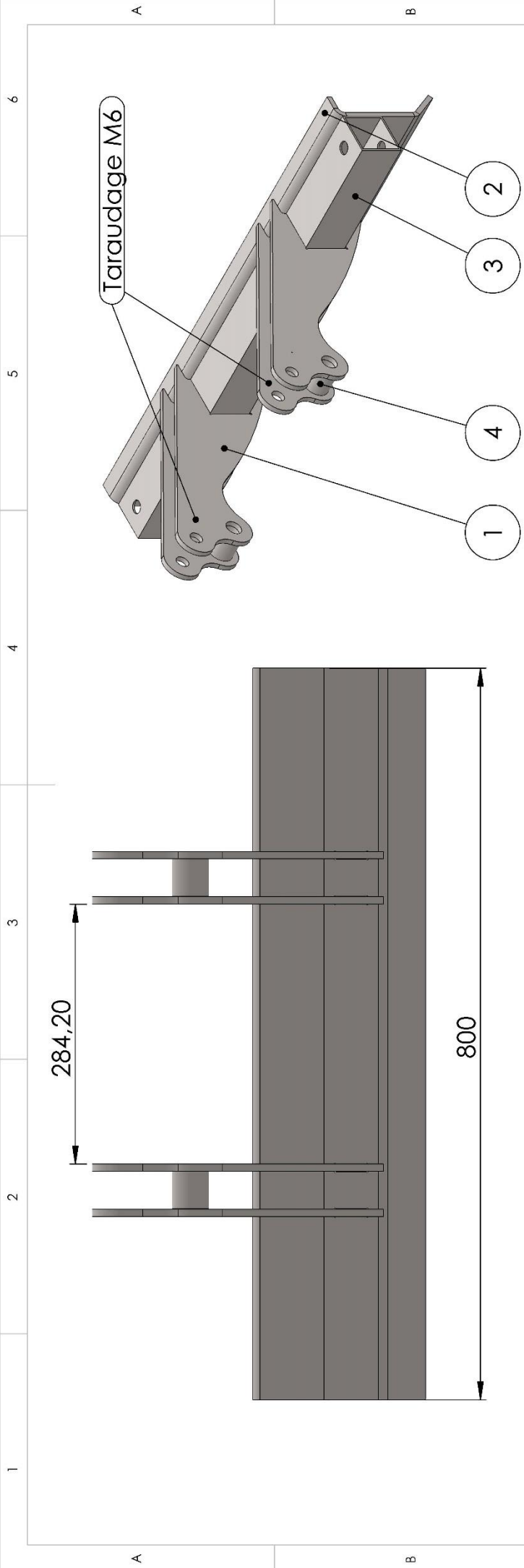
2

1

1 2 3 4 5 6



Poids: 116 kgs	Date de dernière mise à jour: mardi 2 août 2022 16:02:25
Matériau: Acier	No. DE PLAN PH400 - Chassis Bas



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

Poids: 116 kgs

Date de dernière mise à jour: **jeudi 15 novembre 2018 14:29:16**

Matière: **Acier**

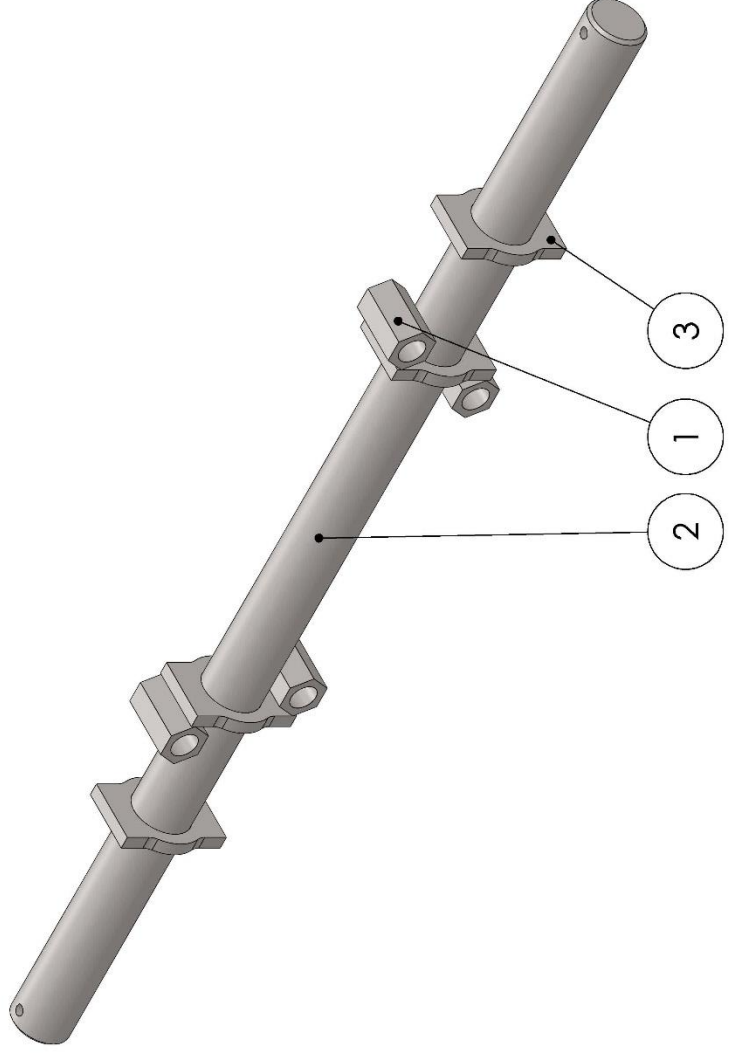
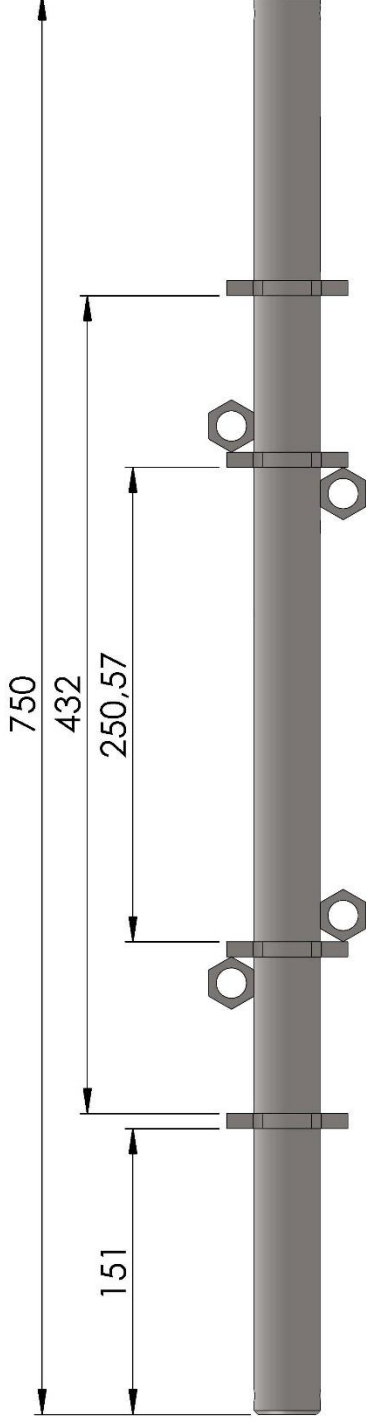
No. DE PLAN: **PH400 - lame Stabilisatrice**

Coques en mm

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

A4



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	Ecrou M16 long	4
2	A-35 Ig 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

Matériau:

Acier

No. DE PLAN

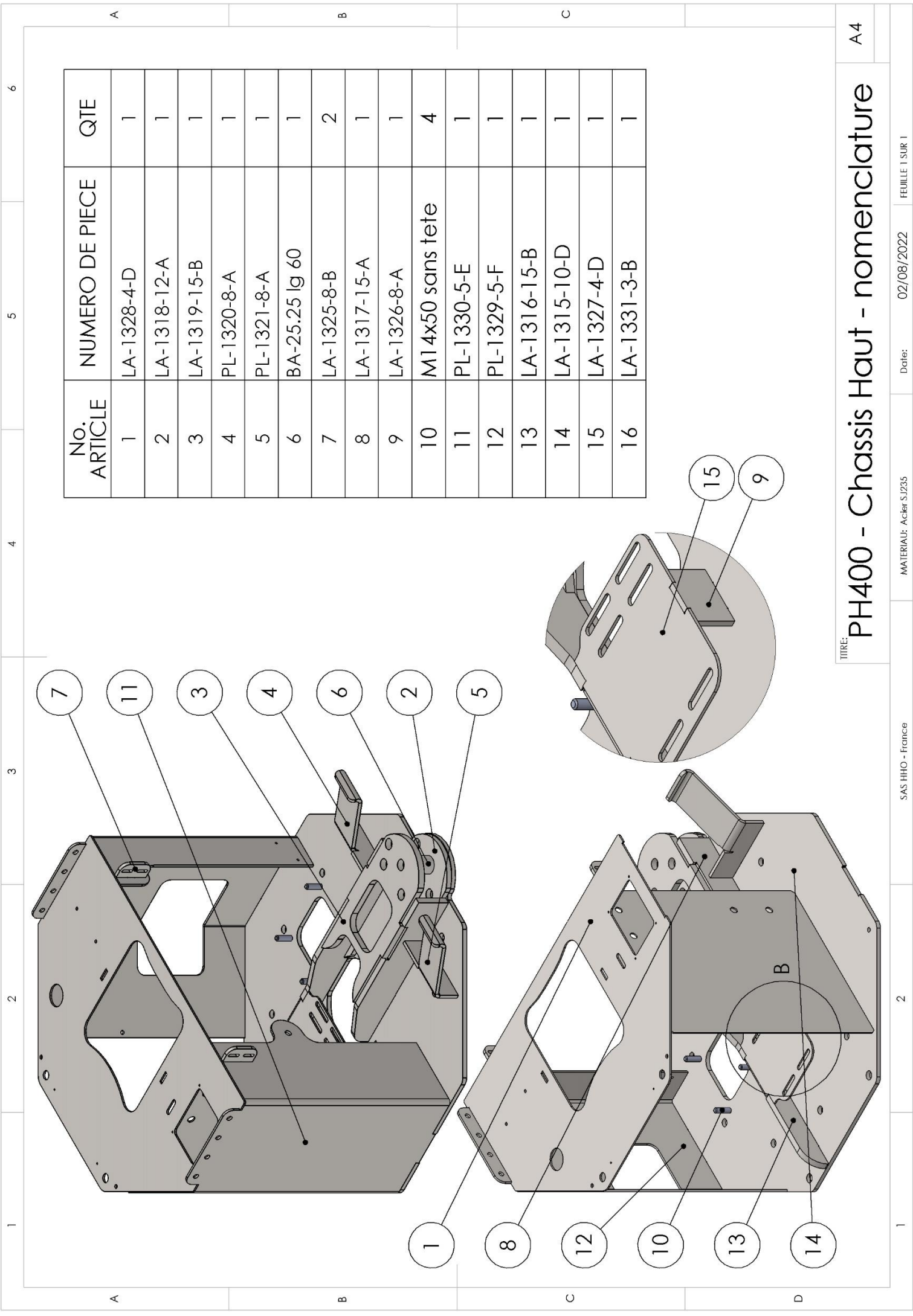
PH400 - Tendeur

A4

Cotes en mm

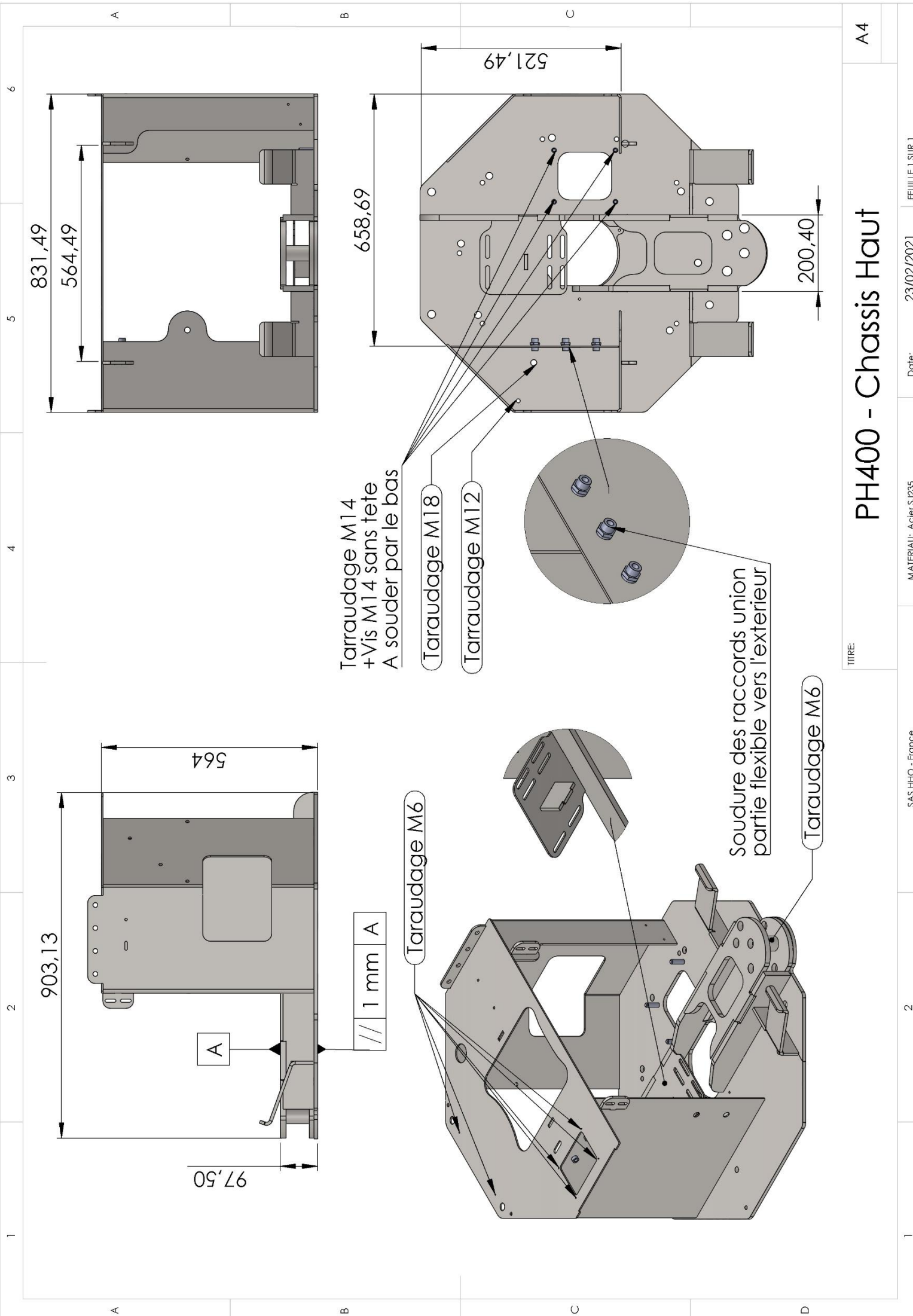
SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1328-4-D	1
2	LA-1318-12-A	1
3	LA-1319-15-B	1
4	PL-1320-8-A	1
5	PL-1321-8-A	1
6	BA-25.25 lg 60	1
7	LA-1325-8-B	2
8	LA-1317-15-A	1
9	LA-1326-8-A	1
10	M14x50 sans tete	4
11	PL-1330-5-E	1
12	PL-1329-5-F	1
13	LA-1316-15-B	1
14	LA-1315-10-D	1
15	LA-1327-4-D	1
16	LA-1331-3-B	1

TITRE: **PH400 - Chassis Haut - nomenclature** A4

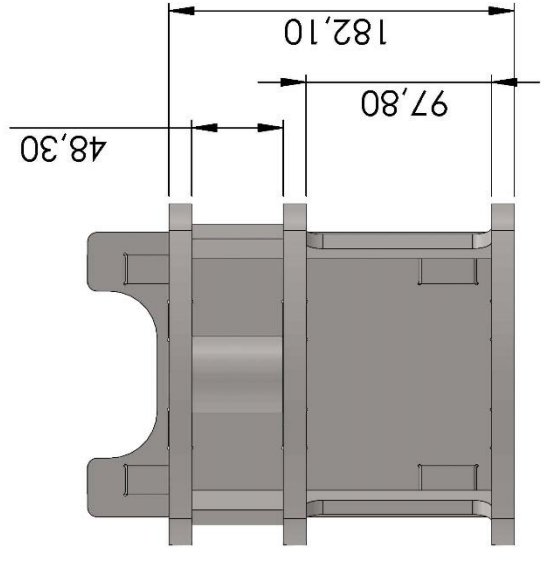
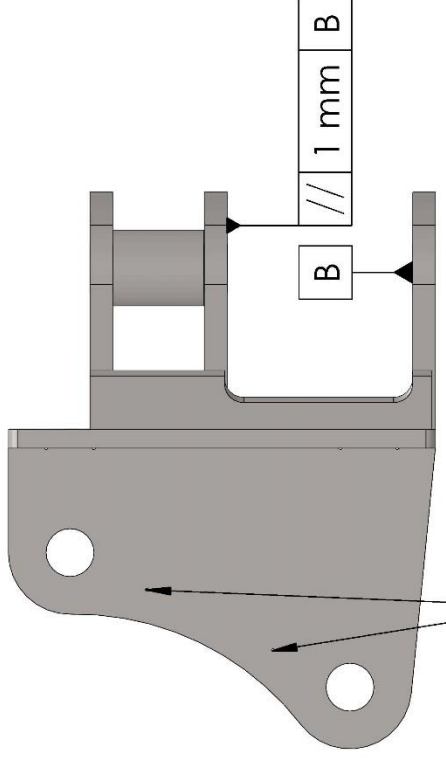
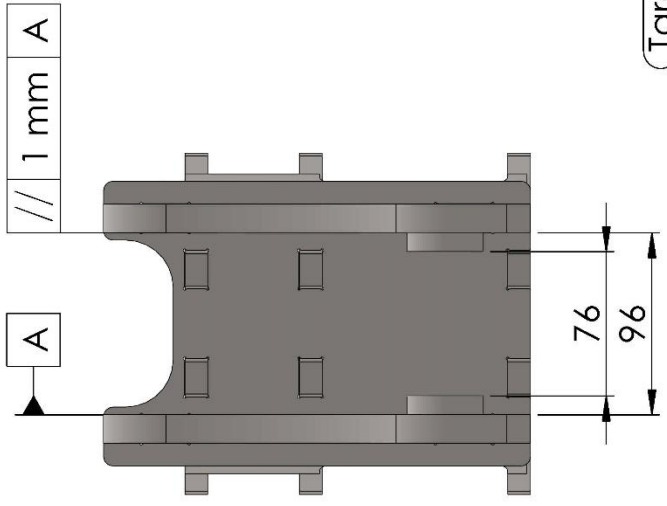


TITRE:

PH400 - Chassis Haut

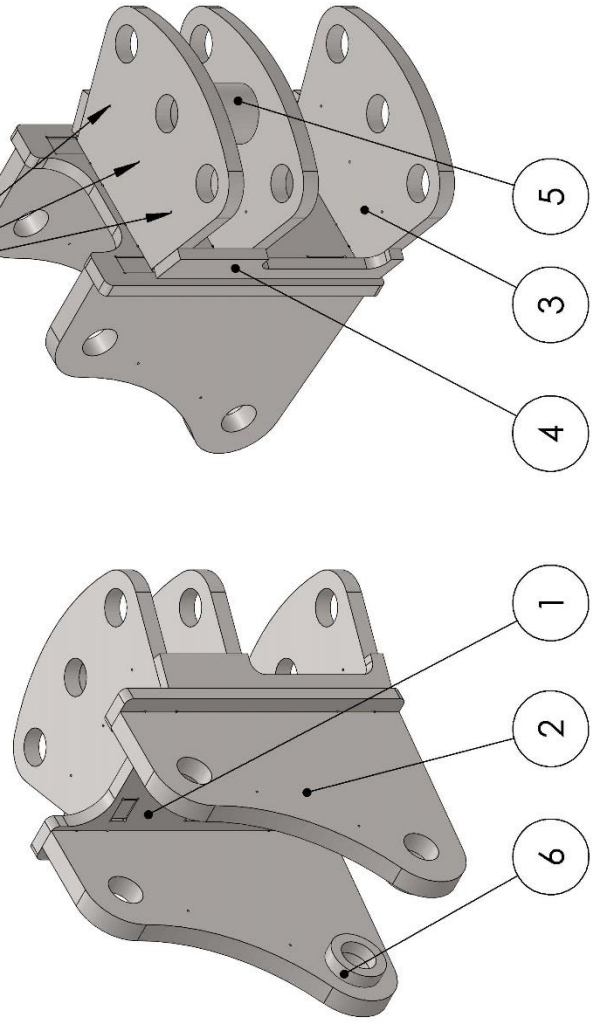
A4

1 2 3 4 5 6



Taraudage M6

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

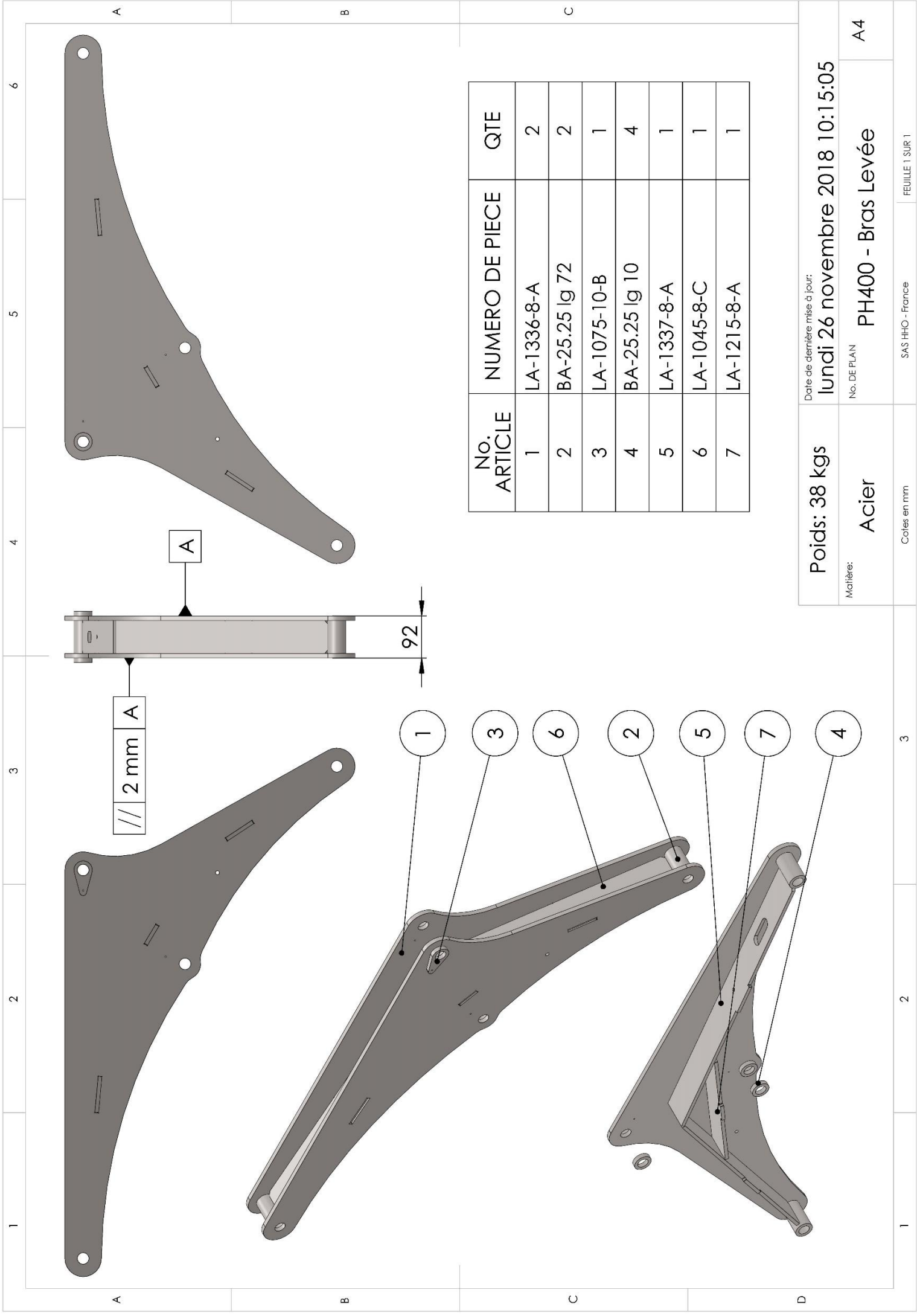
PH400 - Noix

A4

Cotes en mm

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1336-8-A	2
2	BA-25.25 lg 72	2
3	LA-1075-10-B	1
4	BA-25.25 lg 10	4
5	LA-1337-8-A	1
6	LA-1045-8-C	1
7	LA-1215-8-A	1

Poids: 38 kgs

Date de dernière mise à jour:

lundi 26 novembre 2018 10:15:05

Matière:

Acier

No. DE PLAN

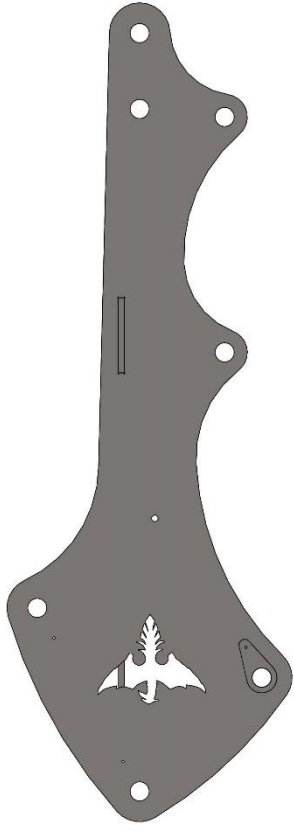
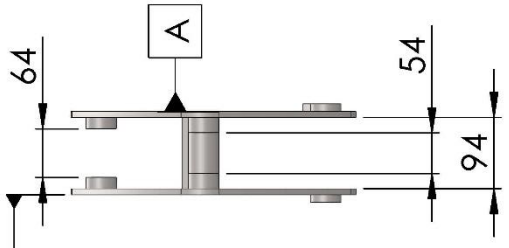
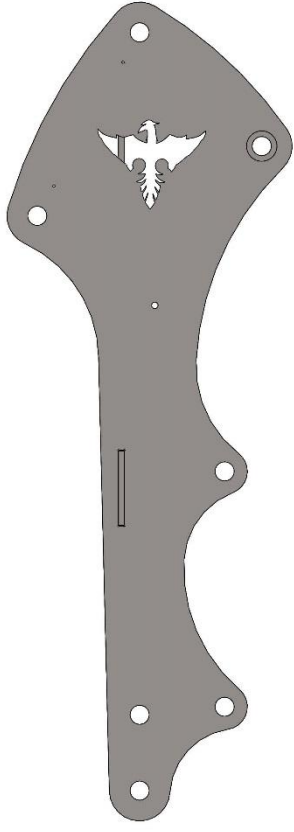
PH400 - Bras Levée

A4

1 2 3 4 5 6

A B C

// 2 mm A



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1335-8-A	2
2	BA-25.25-94	2
3	BA-25.25 lg 15	2
4	BA-25.25 lg 20	2
5	pBA-25.25 lg 10	1
6	LA-1075-10-B	1
7	LA-1046-8-C	1

Poids: 9 kgs

Date de dernière mise à jour:

Lundi 26 novembre 2018 10:06:33

Matériau:

Acier

No. DE PLAN

PH400 - Bras Balancier

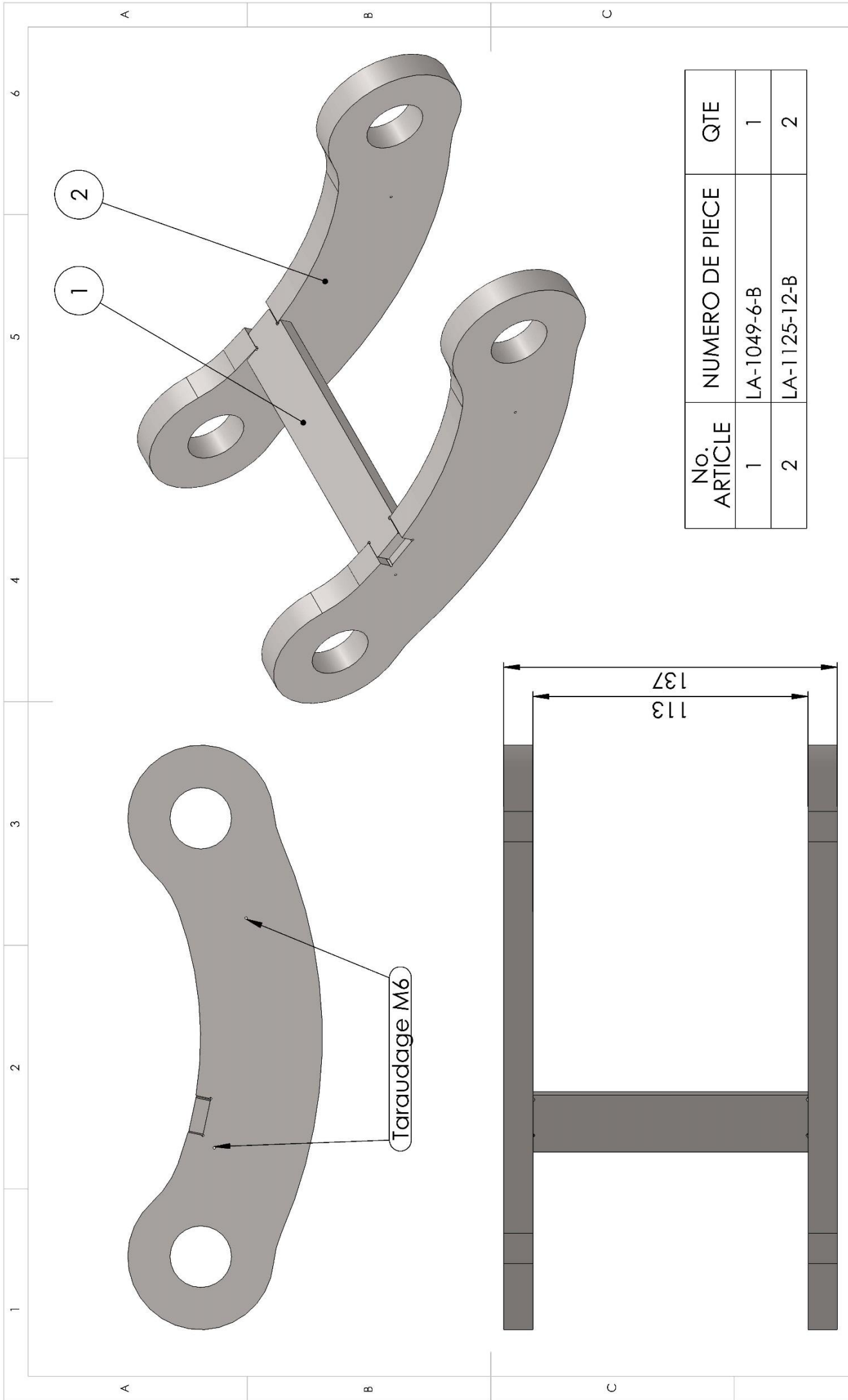
A4

Cotes en mm

SAS HHO - France

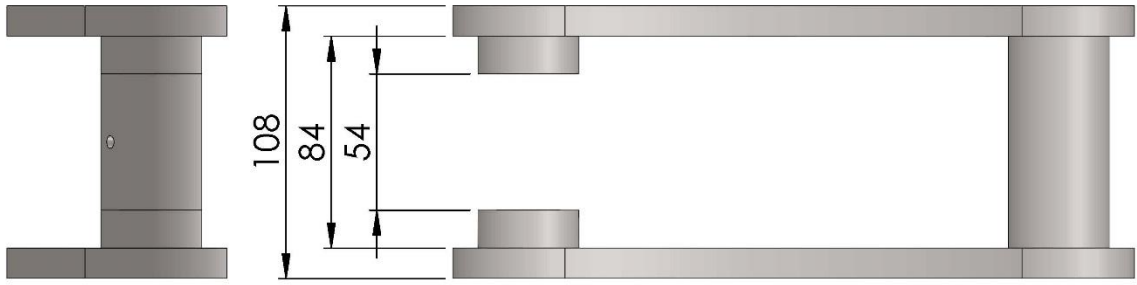
FEUILLE 1 SUR 1

1 2 3

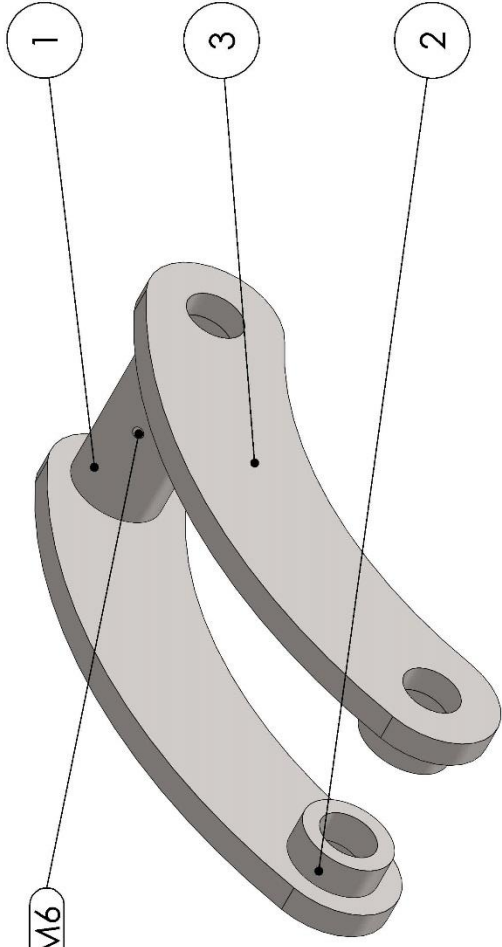


No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1049-6-B	1
2	LA-1125-12-B	2

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



Taroudage M6



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

Matériau:

Acier

No. DE PLAN

PH400 - Renvoi godet

A4

Cotes en mm

SAS IHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

3

2

1

A

B

C

D

1

2

3

4

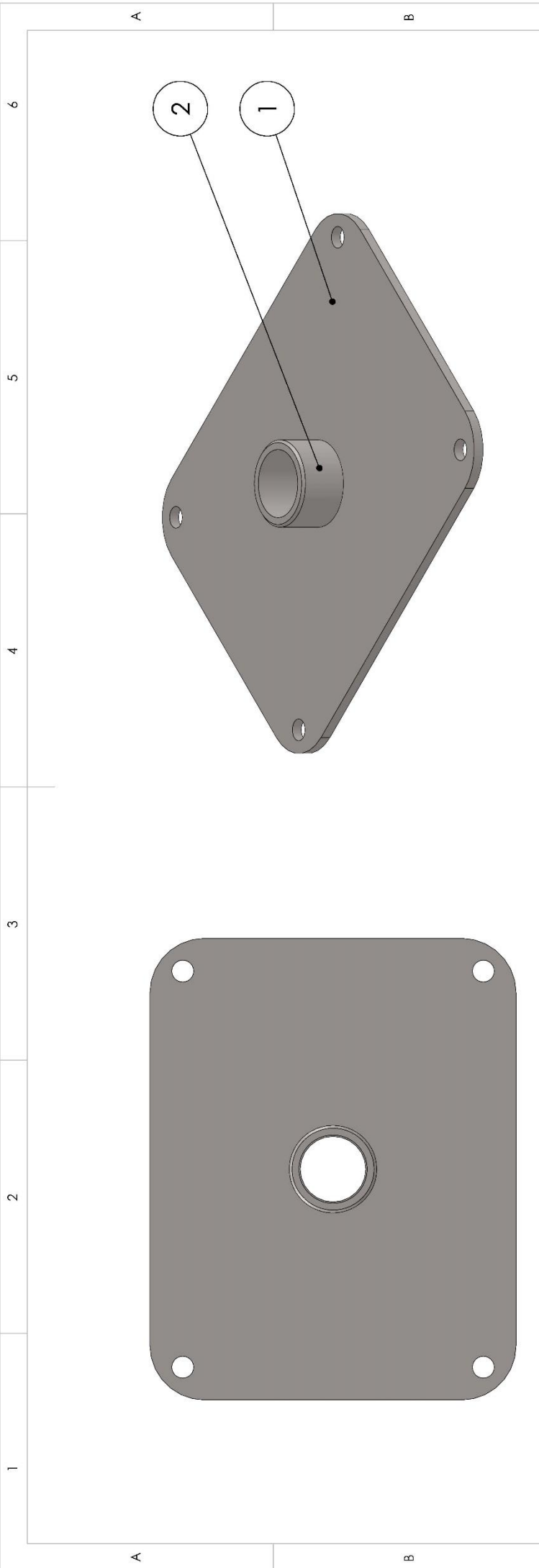
5

6

A

B

C



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

Poids: 1 kg

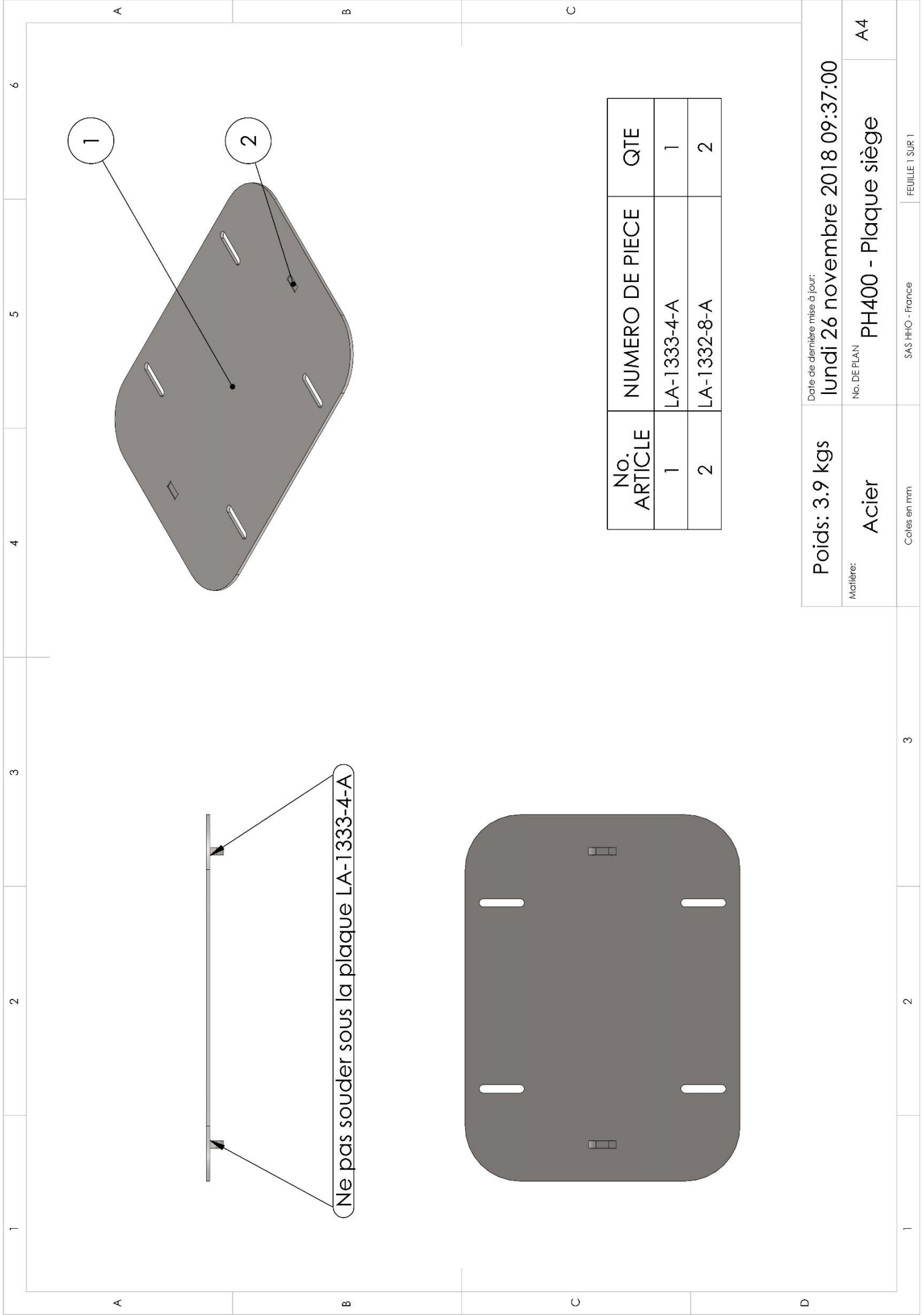
Date de dernière mise à jour:
lundi 26 novembre 2018 09:32:35

Matière: **Acier**

No. DE PLAN: **PH400 - Plaque réservoir**

Cotes en mm: SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



Ne pas souder sous la plaque LA-1333-4-A

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1333-4-A	1
2	LA-1332-8-A	2

Poids: 3.9 kgs

Date de dernière mise à jour:

lundi 26 novembre 2018 09:37:00

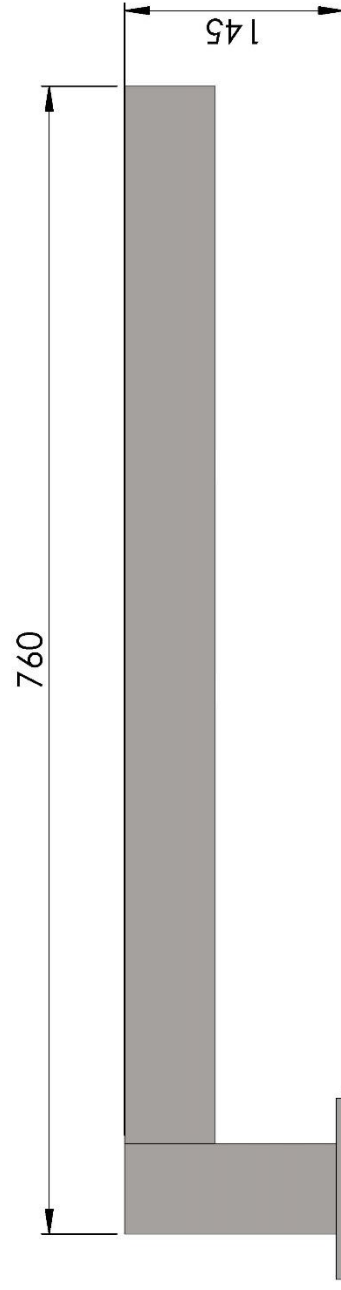
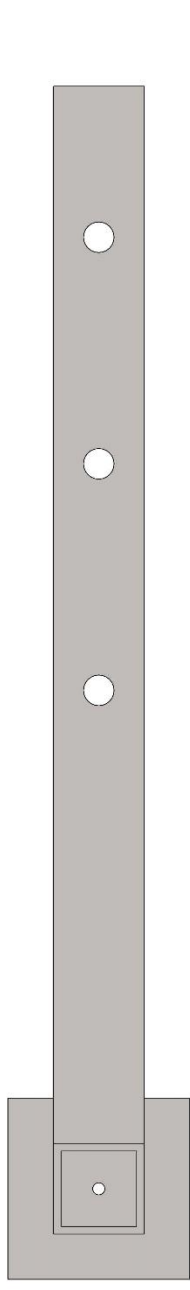
Matériau:

Acier

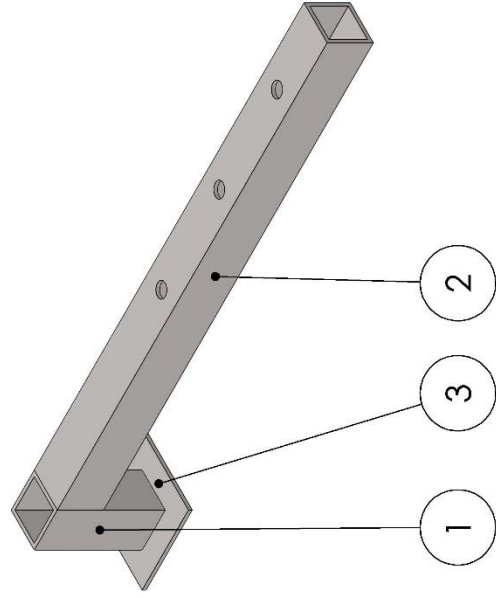
No. DE PLAN

PH400 - Plaque siège

A4



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

Cotes en mm

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

3

2

1

A

B

C

D

6

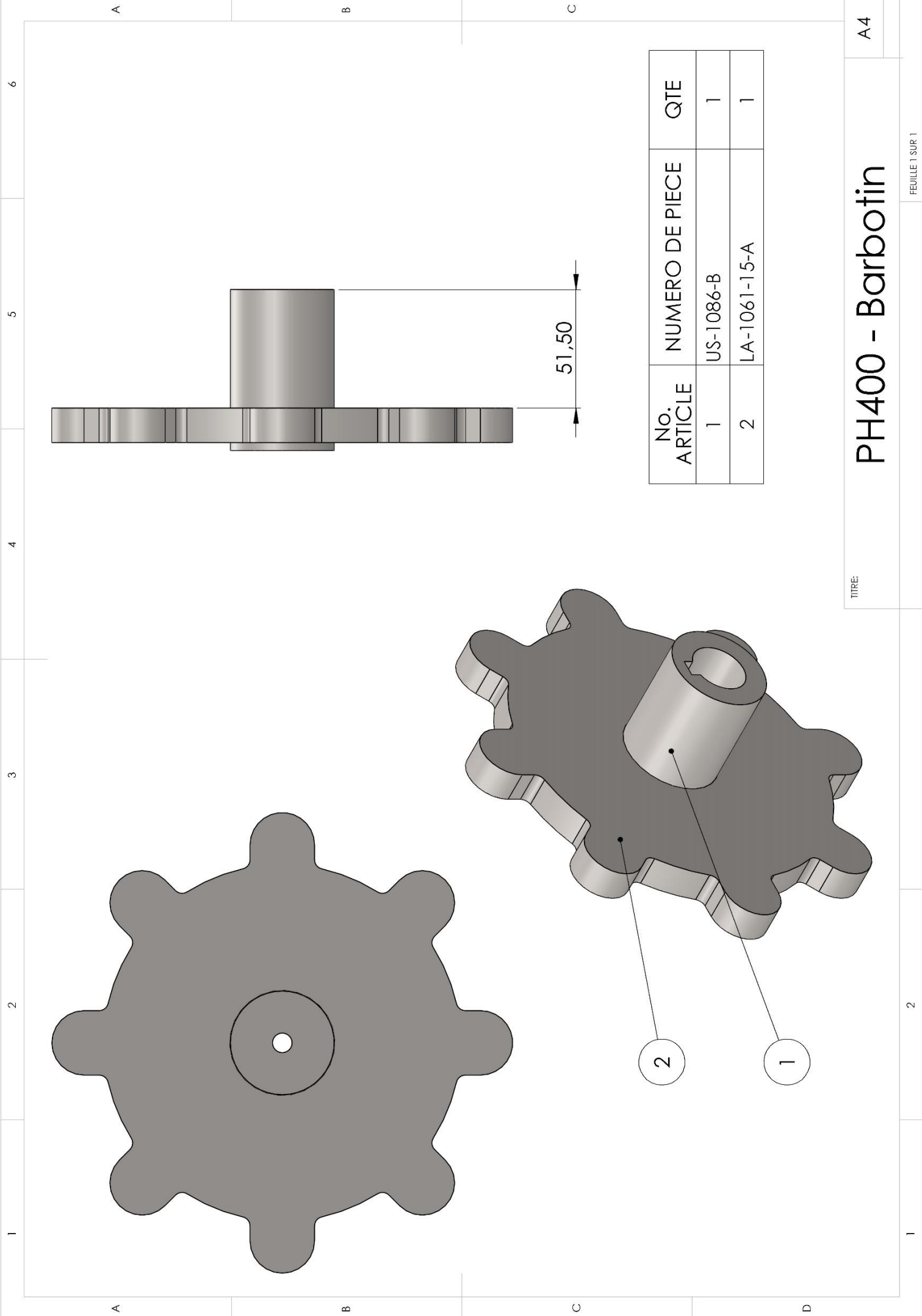
5

4

3

2

1

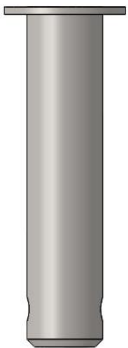
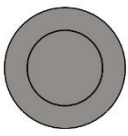
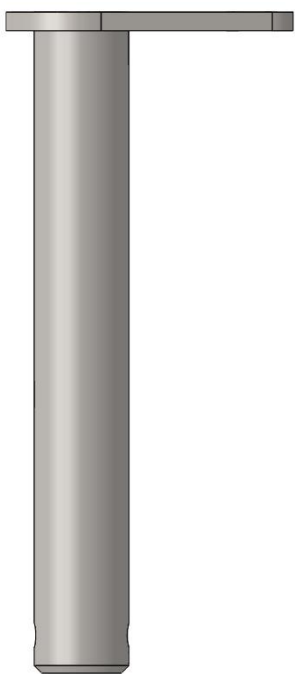
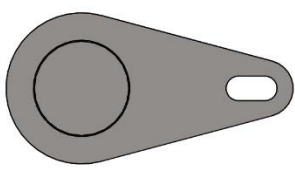
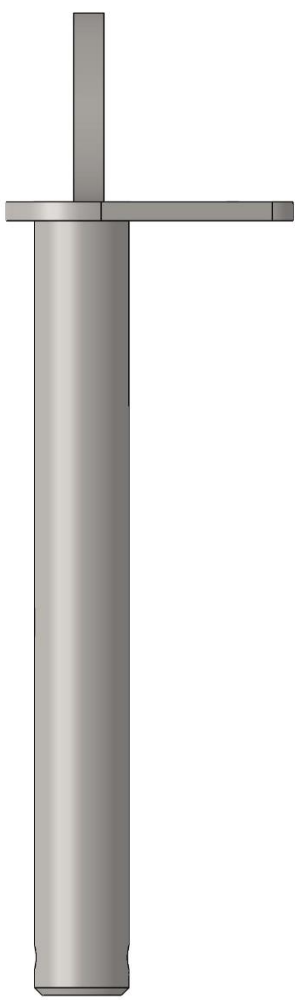
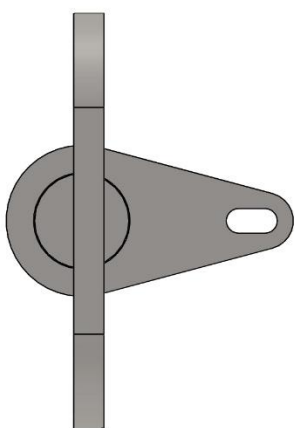


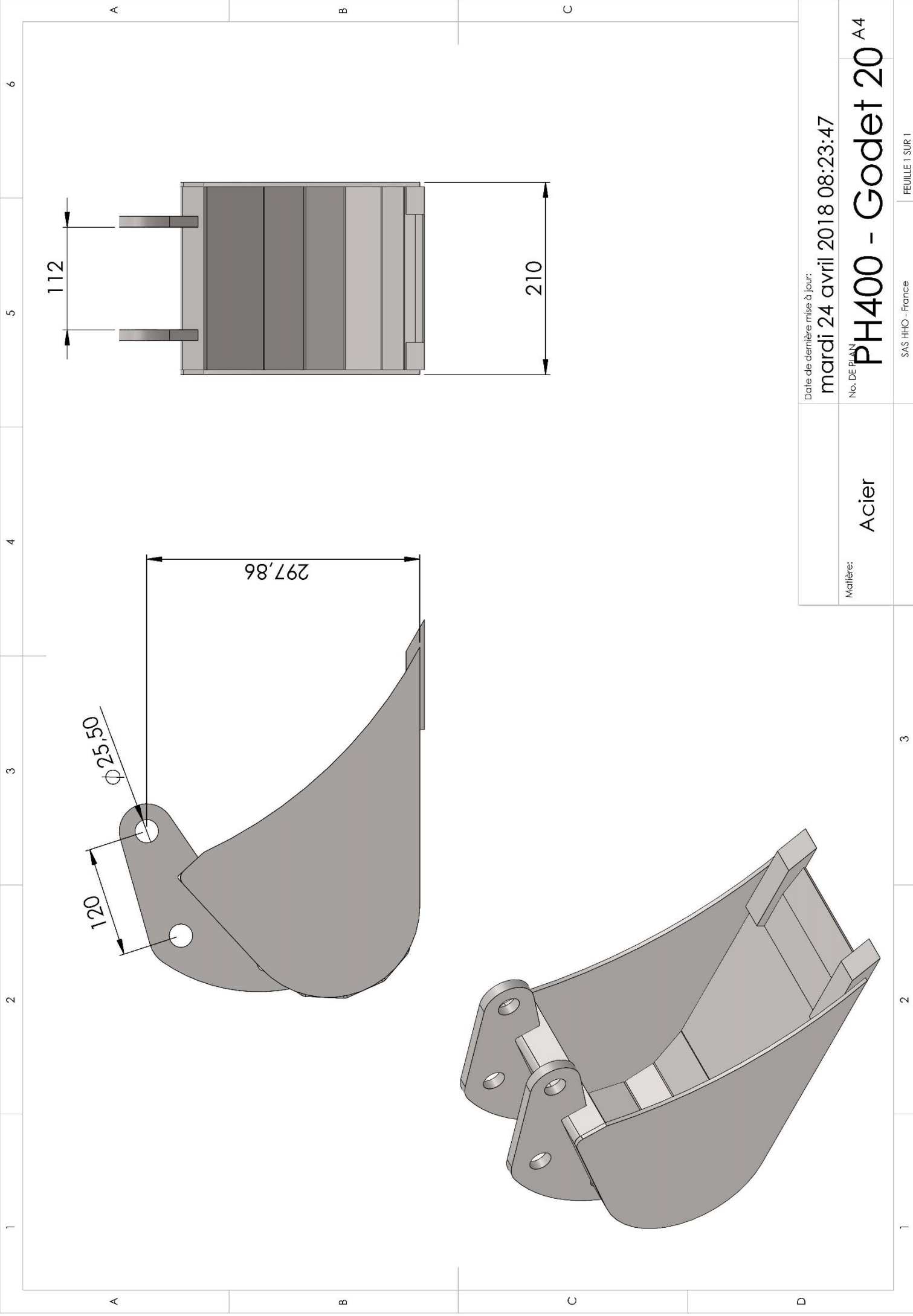
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	US-1086-B	1
2	LA-1061-15-A	1

TITRE:

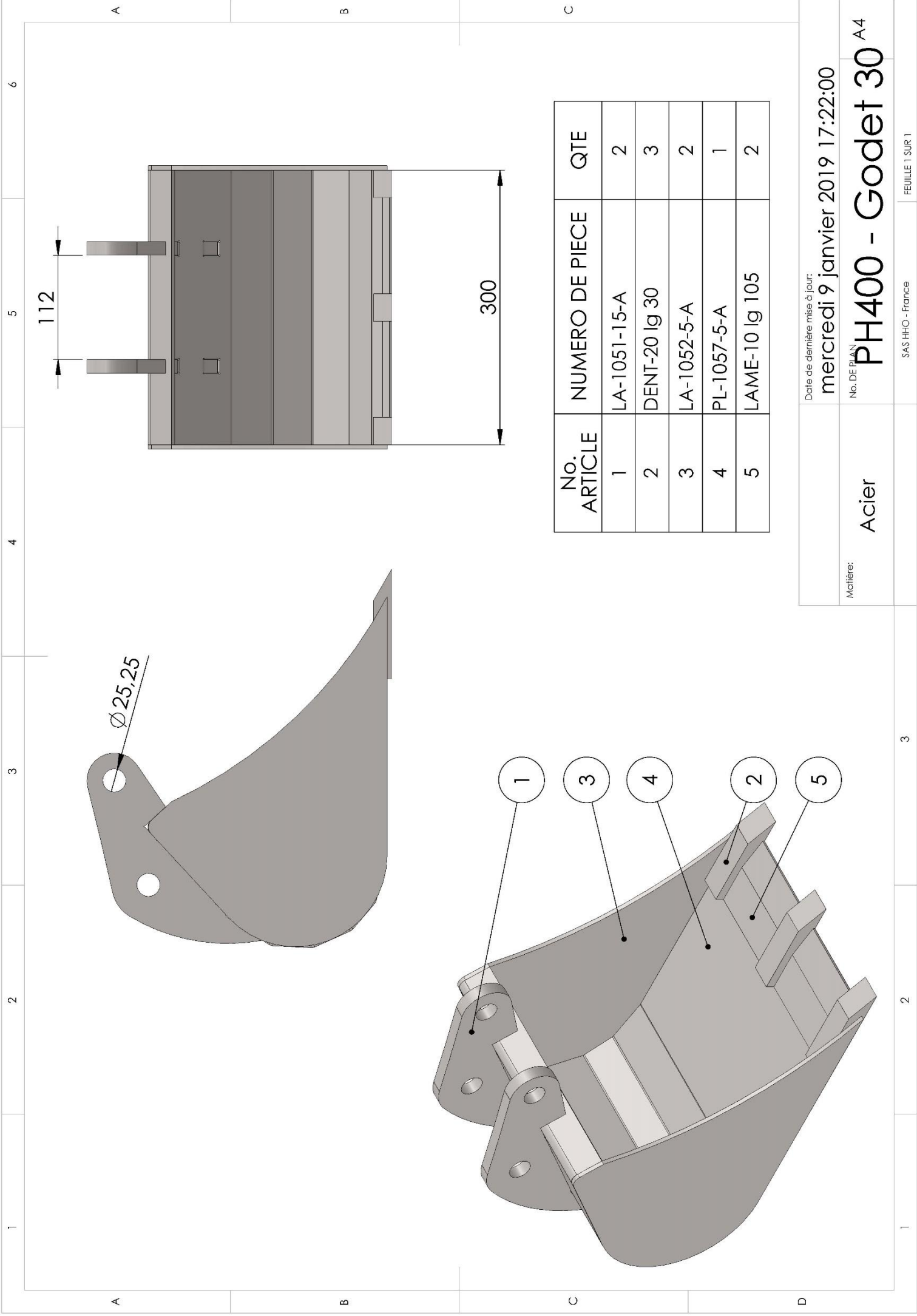
PH400 - Barbotin

A4

1	2	3	4	5	6																							
A						<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="183 1377 422 1444">Soudure axes</th> <th data-bbox="183 1444 422 2206">Qte</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="183 1444 422 1512">Axe Ø20 lg 60 + goutte d'eau</td> <td data-bbox="183 1512 422 1579">2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1512 422 1579">Axe Ø20 lg 90 - 1P + Rondelle</td> <td data-bbox="183 1579 422 1646">1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1579 422 1646">Axe Ø20 lg 450 + goutte d'eau</td> <td data-bbox="183 1646 422 1713">1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1646 422 1713"> </td> <td data-bbox="183 1713 422 1780"> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1713 422 1780">Axe Ø25 lg 155 - 1P + goutte d'eau</td> <td data-bbox="183 1780 422 1848">7</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1780 422 1848">Axe Ø25 lg 175 - 1P + Rondelle</td> <td data-bbox="183 1848 422 1915">2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1848 422 1915">Axe Ø25 lg 175 - 1P + Goutte d'eau</td> <td data-bbox="183 1915 422 1982">4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1915 422 1982">Axe Ø25 lg 210 - 1P + goutte d'eau</td> <td data-bbox="183 1982 422 2049">1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 1982 422 2049">Axe Ø25 lg 210 - 1P + goutte d'eau + poignée</td> <td data-bbox="183 2049 422 2116">1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="183 2049 422 2116">Axe Ø25 lg 450 + goutte d'eau</td> <td data-bbox="183 2116 422 2206">1</td> </tr> </tbody> </table>	Soudure axes	Qte	Axe Ø20 lg 60 + goutte d'eau	2	Axe Ø20 lg 90 - 1P + Rondelle	1	Axe Ø20 lg 450 + goutte d'eau	1			Axe Ø25 lg 155 - 1P + goutte d'eau	7	Axe Ø25 lg 175 - 1P + Rondelle	2	Axe Ø25 lg 175 - 1P + Goutte d'eau	4	Axe Ø25 lg 210 - 1P + goutte d'eau	1	Axe Ø25 lg 210 - 1P + goutte d'eau + poignée	1	Axe Ø25 lg 450 + goutte d'eau	1
Soudure axes	Qte																											
Axe Ø20 lg 60 + goutte d'eau	2																											
Axe Ø20 lg 90 - 1P + Rondelle	1																											
Axe Ø20 lg 450 + goutte d'eau	1																											
Axe Ø25 lg 155 - 1P + goutte d'eau	7																											
Axe Ø25 lg 175 - 1P + Rondelle	2																											
Axe Ø25 lg 175 - 1P + Goutte d'eau	4																											
Axe Ø25 lg 210 - 1P + goutte d'eau	1																											
Axe Ø25 lg 210 - 1P + goutte d'eau + poignée	1																											
Axe Ø25 lg 450 + goutte d'eau	1																											
B																												
C																												
D	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="798 257 1037 705"> Matière: Acier </td> <td data-bbox="798 705 1037 1041"> Date de dernière mise à jour: jeudi 11 avril 2019 09:58:30 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="798 1041 1037 1377"> No. DE PLAN Axes </td> <td data-bbox="798 1377 1037 2206"> A4 </td> </tr> </table>					Matière: Acier	Date de dernière mise à jour: jeudi 11 avril 2019 09:58:30	No. DE PLAN Axes	A4																			
Matière: Acier	Date de dernière mise à jour: jeudi 11 avril 2019 09:58:30																											
No. DE PLAN Axes	A4																											
1	2	3	4	5	6																							



Date de dernière mise à jour: mardi 24 avril 2018 08:23:47	No. DE PLAN PH400 - Godet 20 A4
Matière: Acier	SAS HHO - France
1	3



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1051-15-A	2
2	DENT-20 lg 30	3
3	LA-1052-5-A	2
4	PL-1057-5-A	1
5	LAME-10 lg 105	2

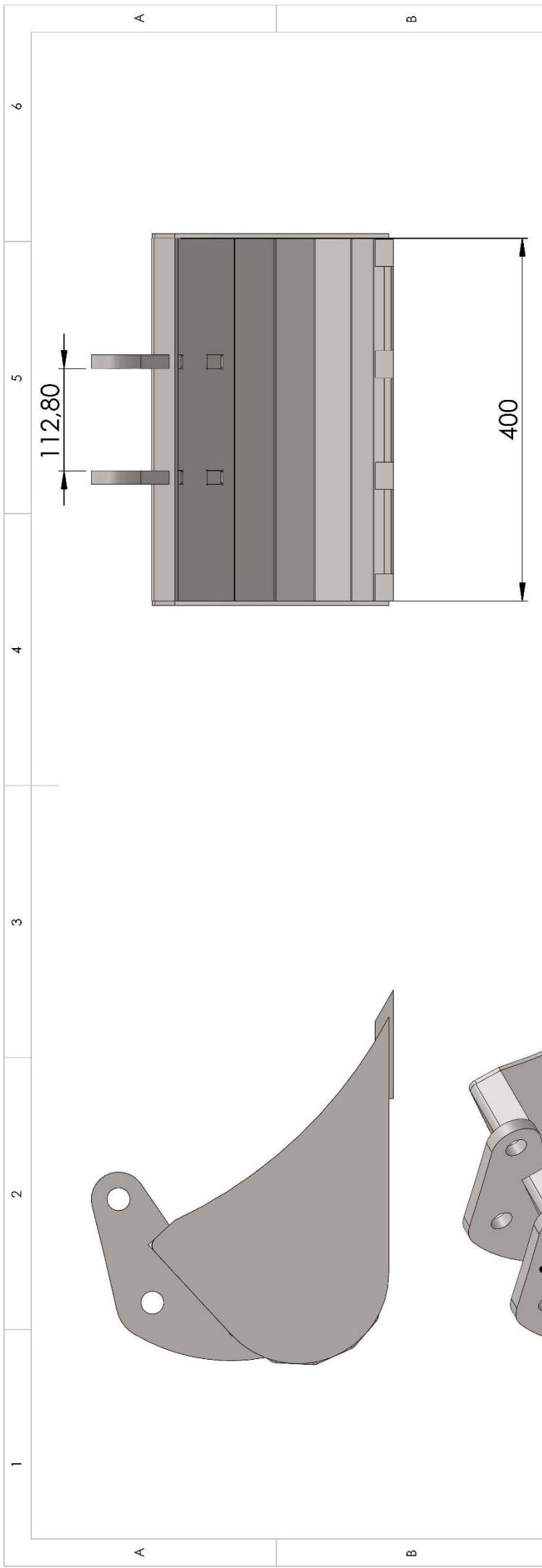
Date de dernière mise à jour:
mercredi 9 janvier 2019 17:22:00

No. DE PLAN:
PH400 - Godet 30 A4

Matière:
Acier

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1119-5-A	1
2	LA-1051-15-A	2
3	DENT-20 lg 30	4
4	LA-1052-5-A	2
5	LAME-10 lg 93	3

Poids: 25 kgs

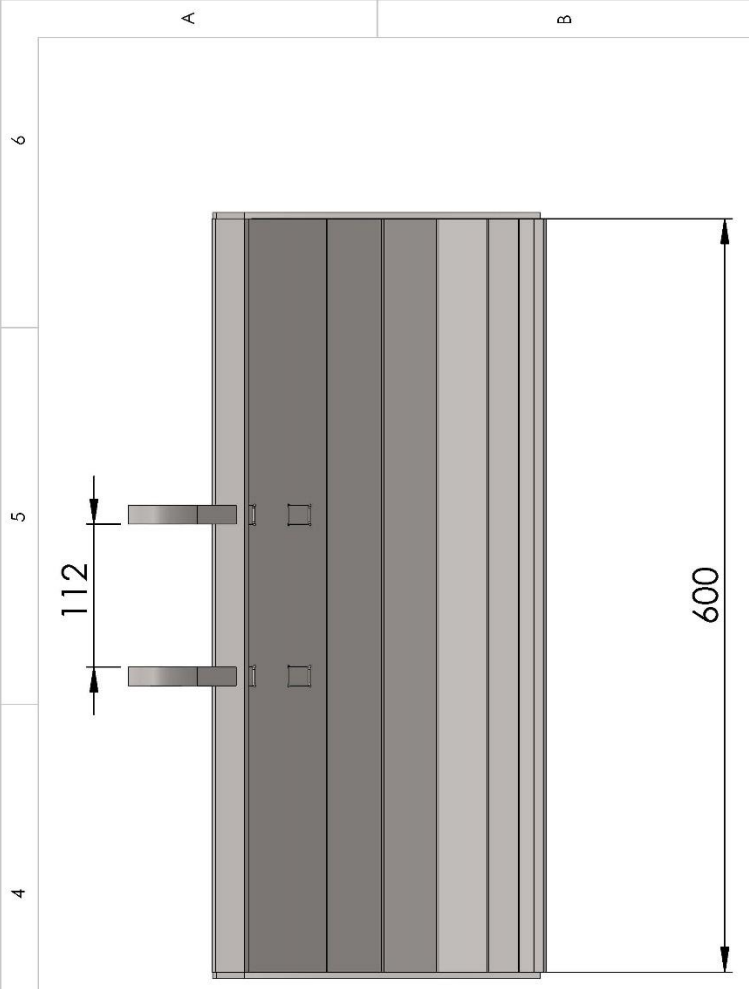
Date de dernière mise à jour:
mercredi 9 janvier 2019 17:25:12

Matière: **Acier**

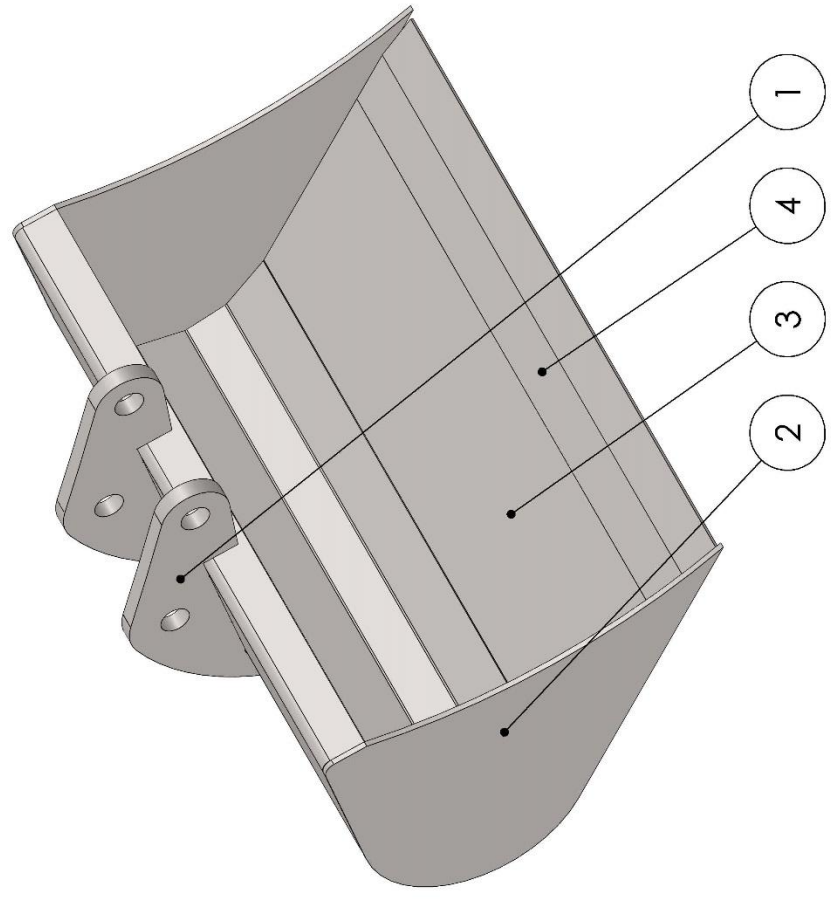
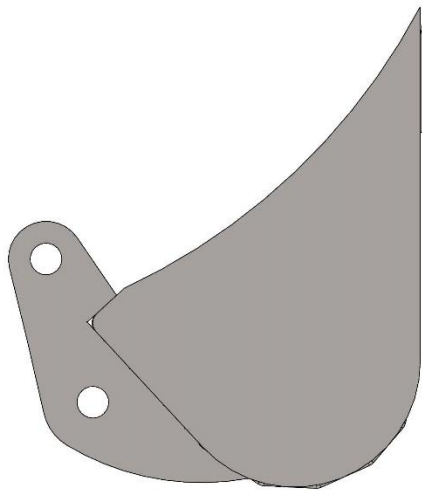
No. DE PLAN: **PH400 - Godet 40**

Cotes en mm: SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1051-15-A	2
2	LA-1052-5-A	2
3	PL-1058-5-B	1
4	Lame 600	1



Poids: 35 kgs

Matière: Acier

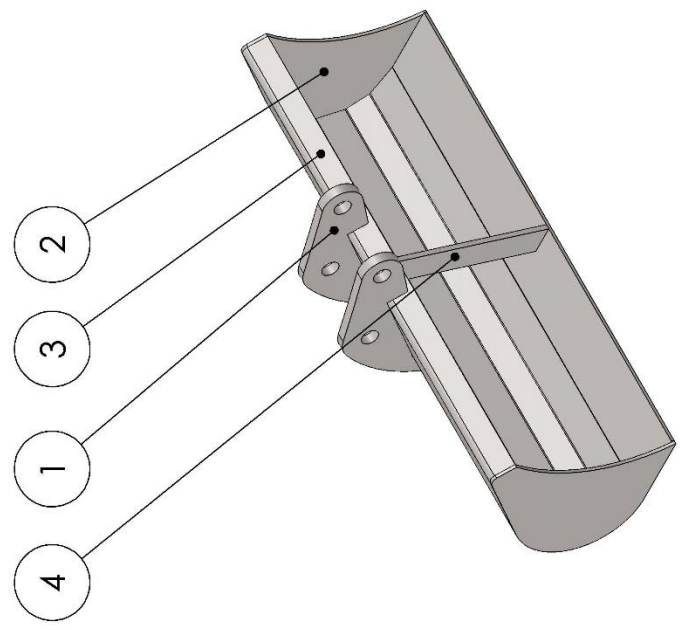
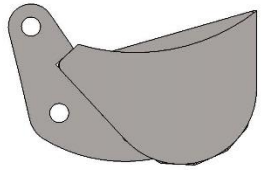
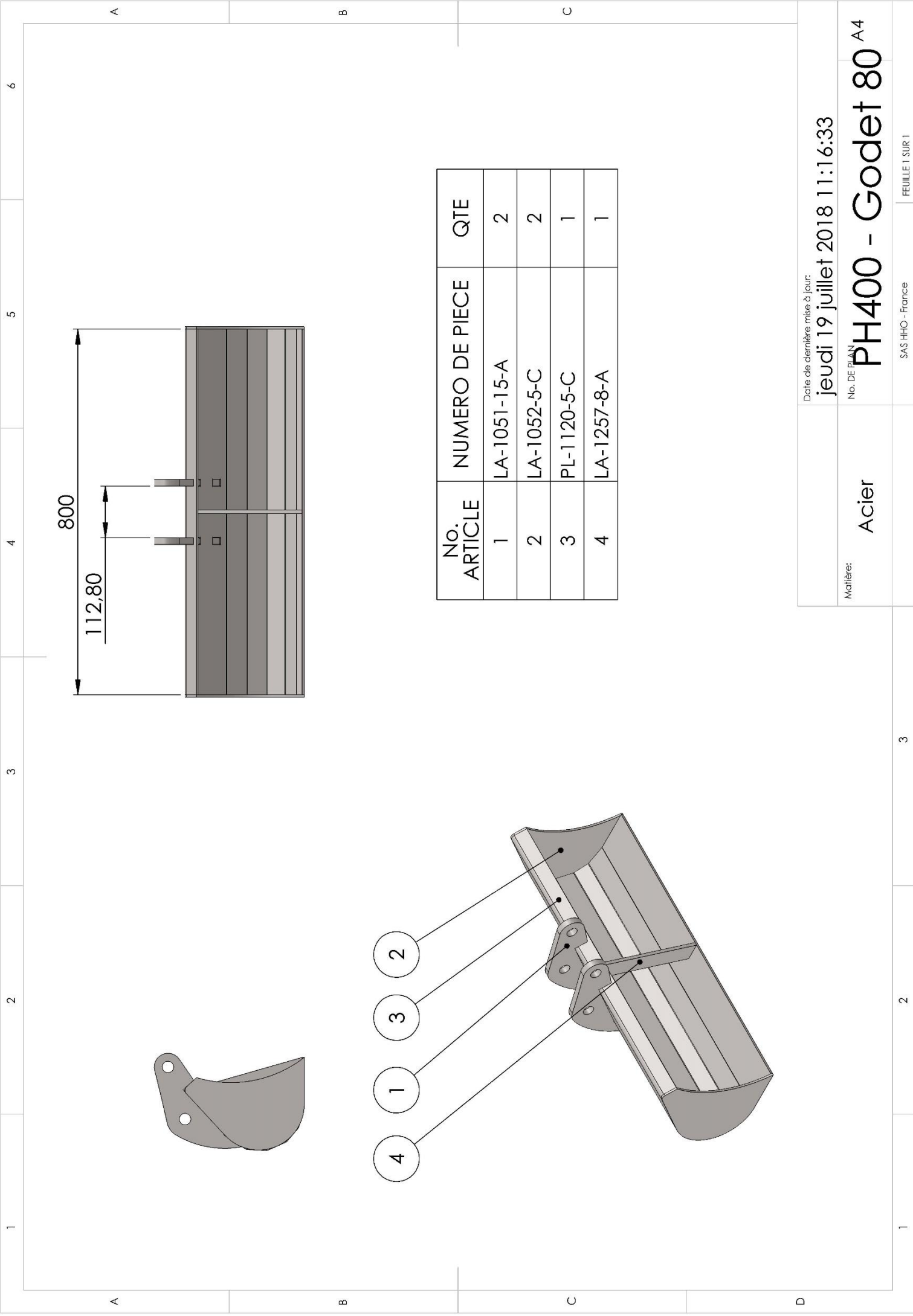
Date de dernière mise à jour:

mercredi 9 janvier 2019 17:19:29

No. DE PLAN

PH400 - Godet 60

A4



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1051-15-A	2
2	LA-1052-5-C	2
3	PL-1120-5-C	1
4	LA-1257-8-A	1

Date de dernière mise à jour:
jeudi 19 juillet 2018 11:16:33

No. DE PLAN
PH400 - Godet 80 A4

Matière:
Acier

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

A

B

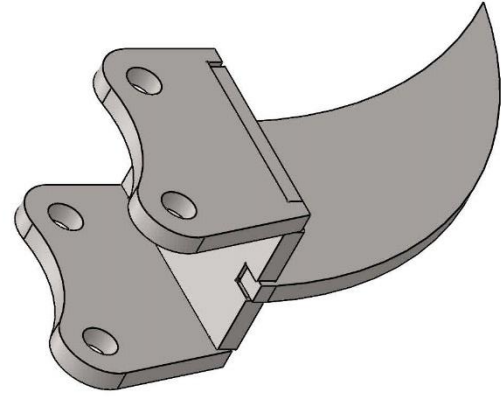
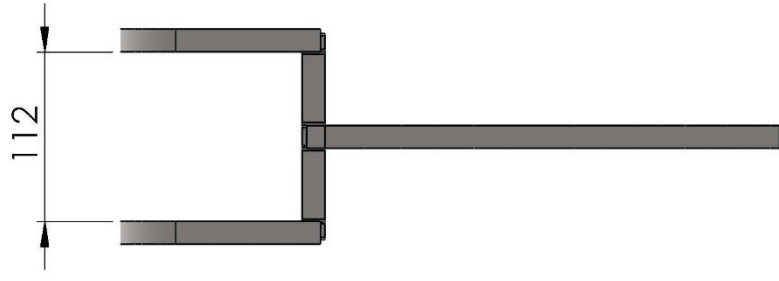
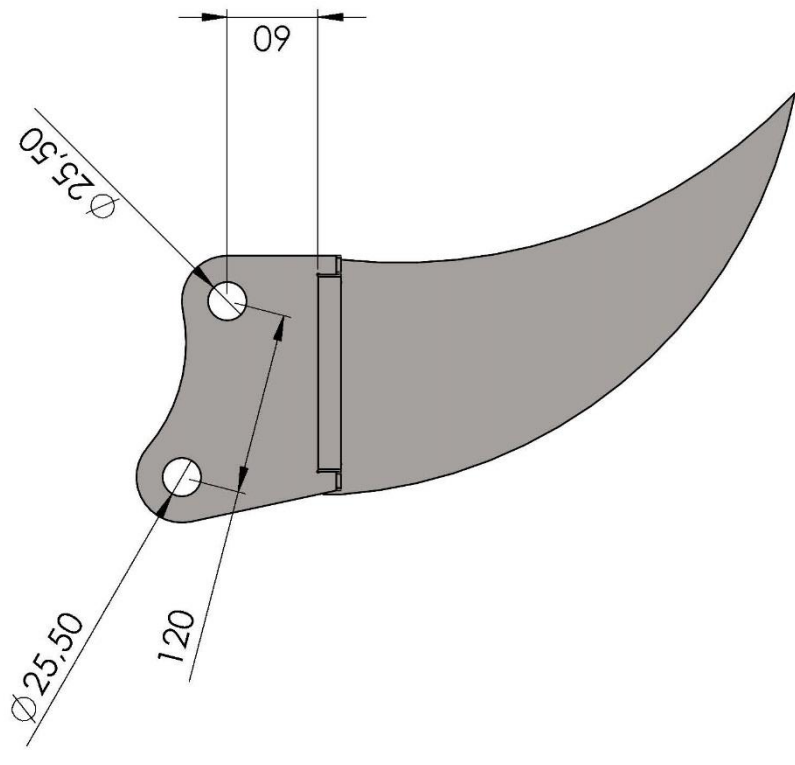
C

D

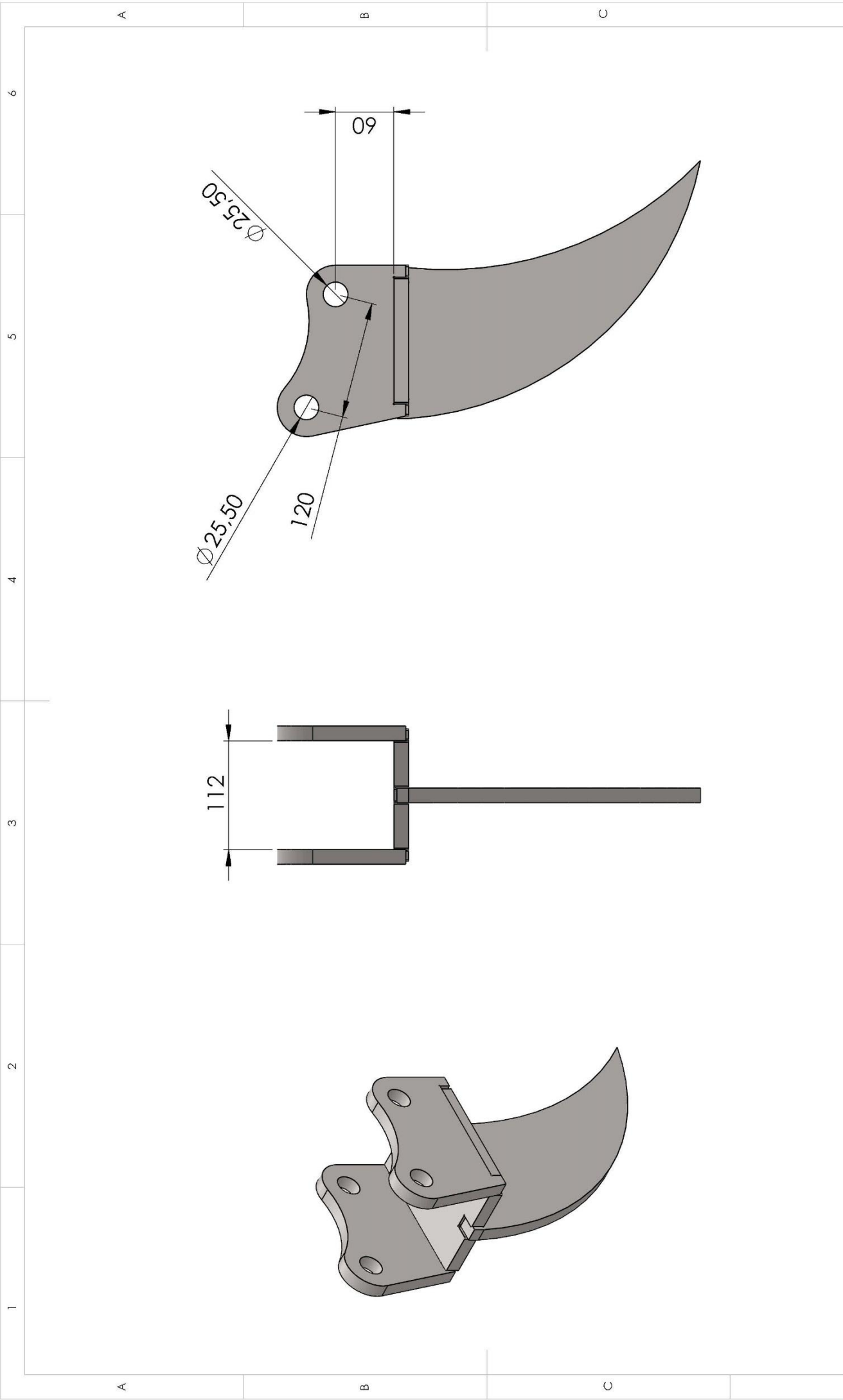
A

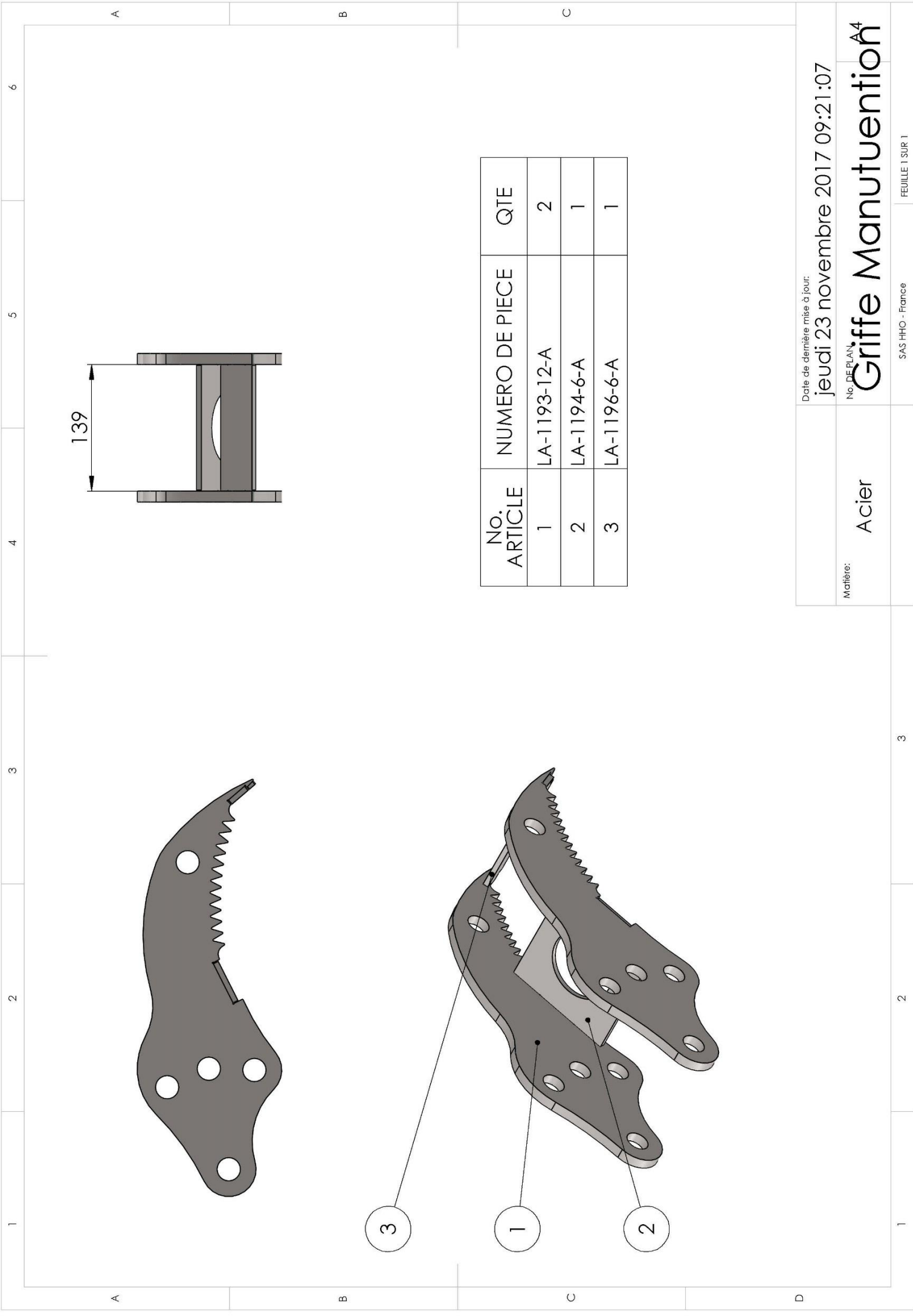
B

C



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





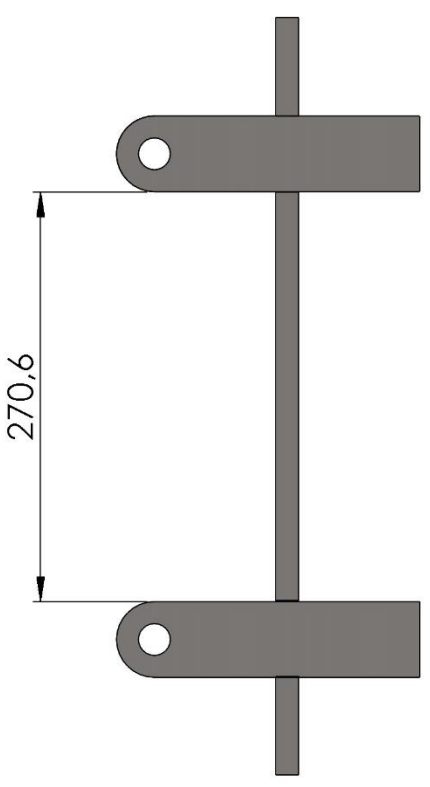
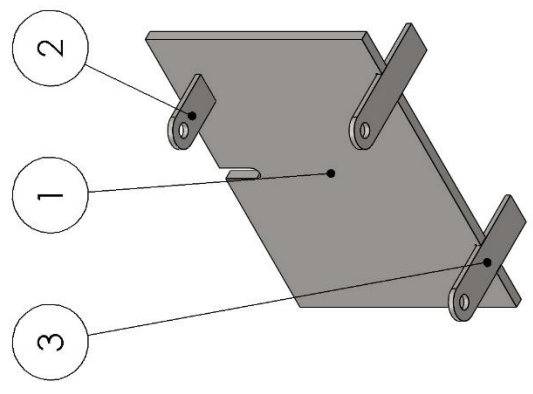
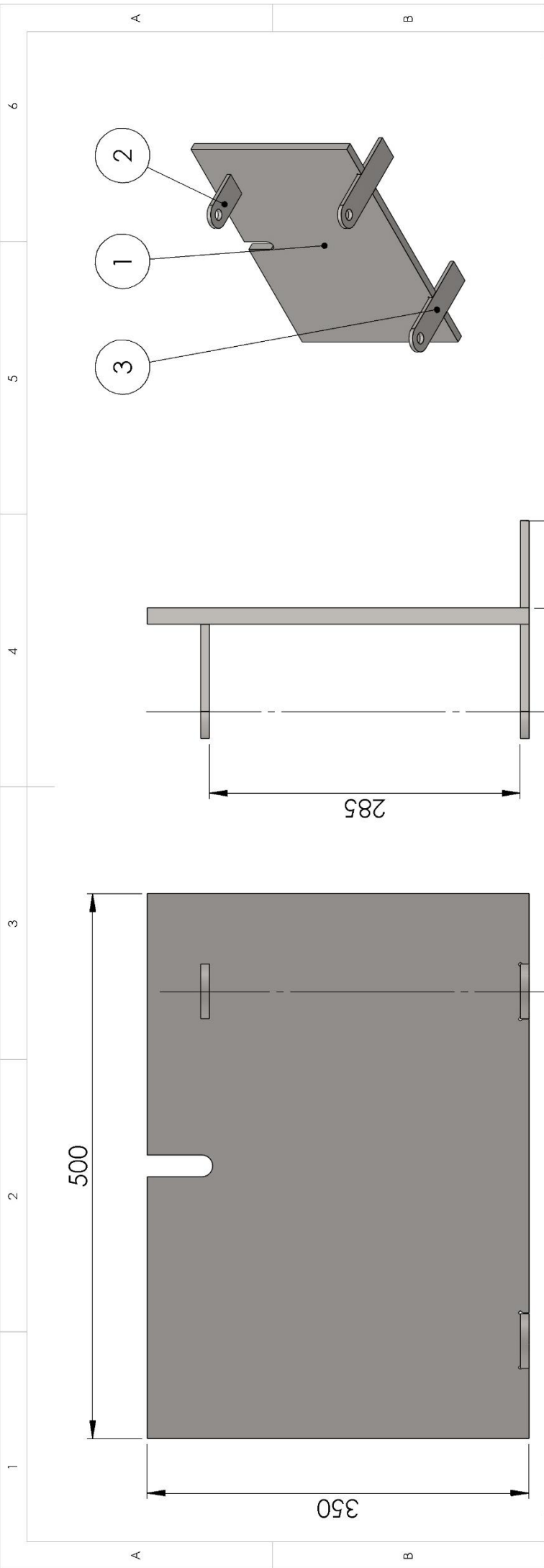
139

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1193-12-A	2
2	LA-1194-6-A	1
3	LA-1196-6-A	1

Date de dernière mise à jour:
jeudi 23 novembre 2017 09:21:07

No. DE PLAN
Griffe Manutention A4

Matière:
Acier



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1389-15-A	1
2	LA-1230-8-B	1
3	LA-1229-8-B	2

TITRE:

Support contre poids

Date:

03/05/2019

A4

ECHELLE:1:5

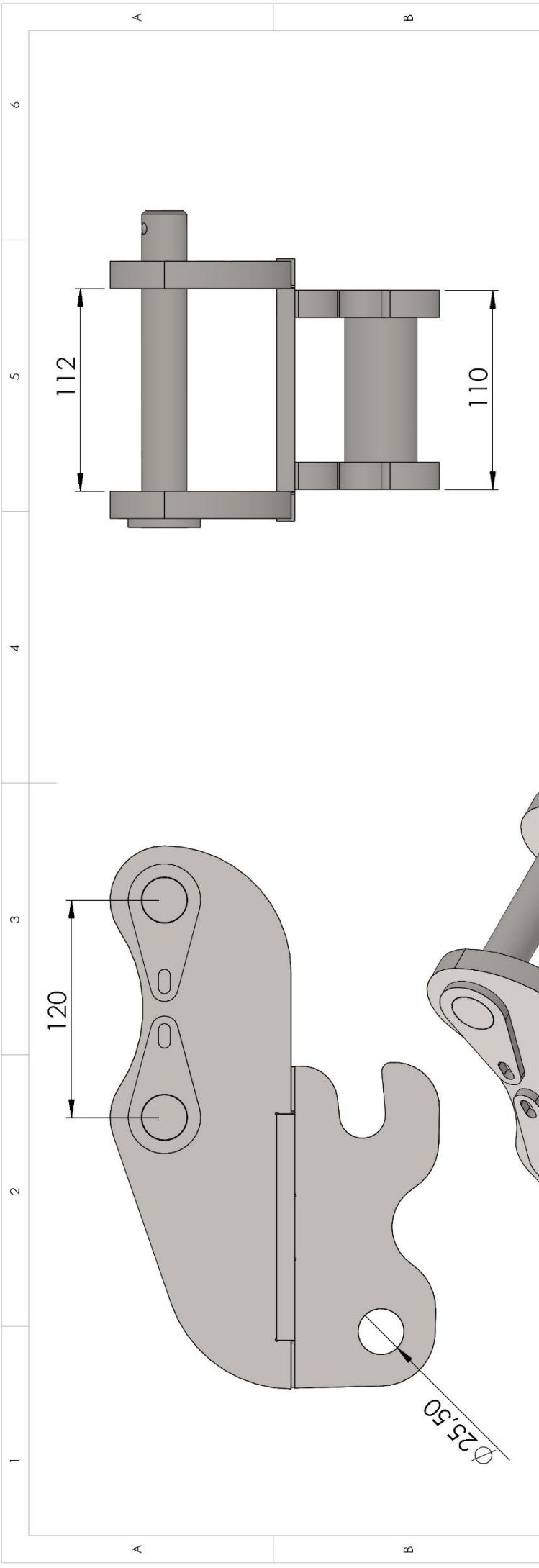
MATERIAU: Acier S.235

SAS HHO - France

2

1

FEUILLE 1 SUR 1



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1382-10-A	1
2	LA-1381-15-A	2
3	LA-1380-15-B	2
4	bague Ø25 lg 80	1
5	A-25 lg 175-1	2
6	LA-1072-5-A	2

TITRE:

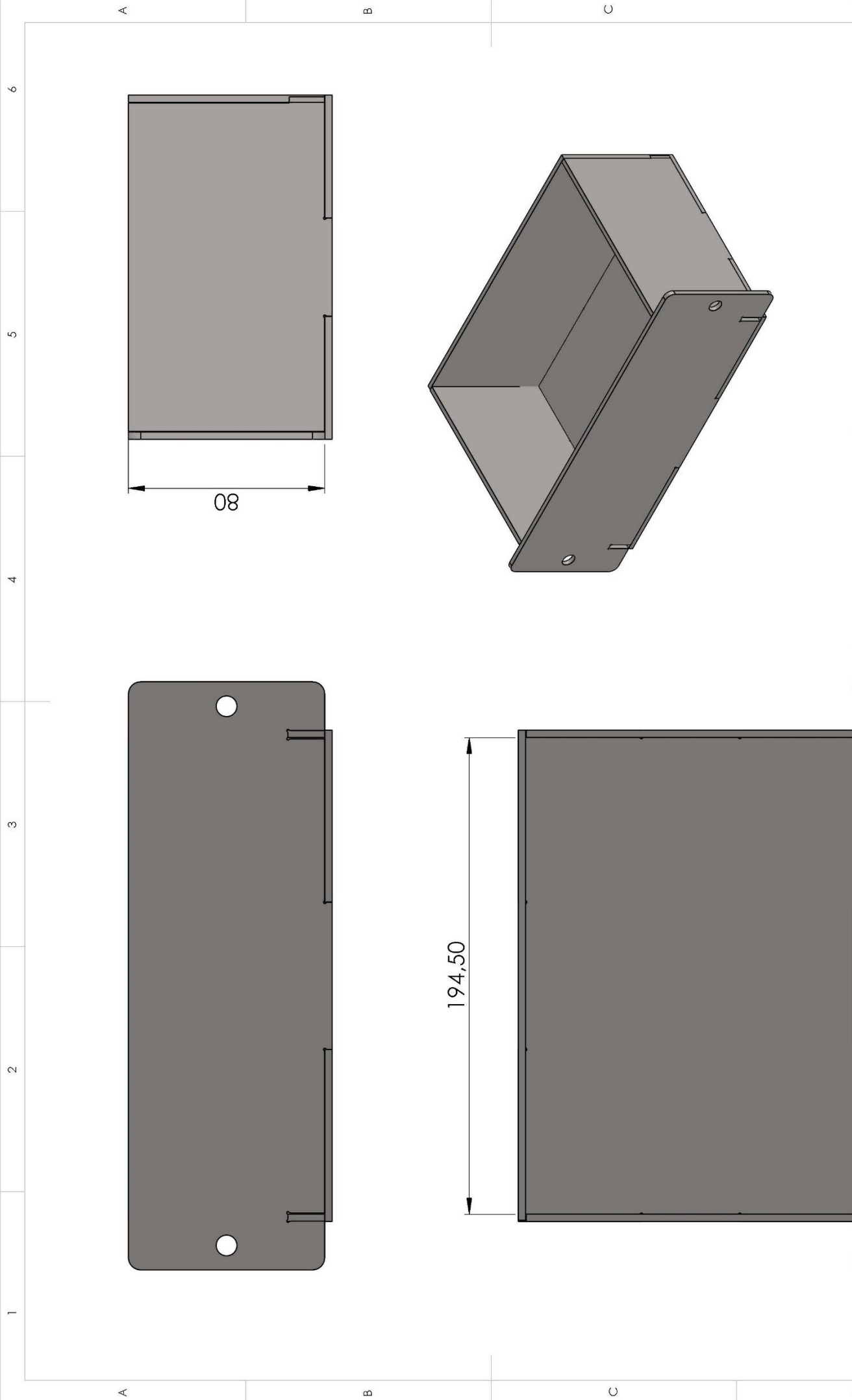
Attache rapide

Date:

03/04/2019

A4

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



Date de dernière mise à jour: mercredi 15 mars 2017 09:05:43	
Matière: Acier	No. DE PLAN Support batterie A4
SAS HHO - France	
FEUILLE 1 SUR 1	