

NOTICE DE MONTAGE

Partie Soudure

Hirondelle – Version 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 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 12h et de 14h à 17h pour tout renseignement par téléphone ou par mail (avec support photo si possible).

Si un produit semble endommagé ou non conforme, merci de prendre 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 afin de nous aider dans notre démarche qualité.

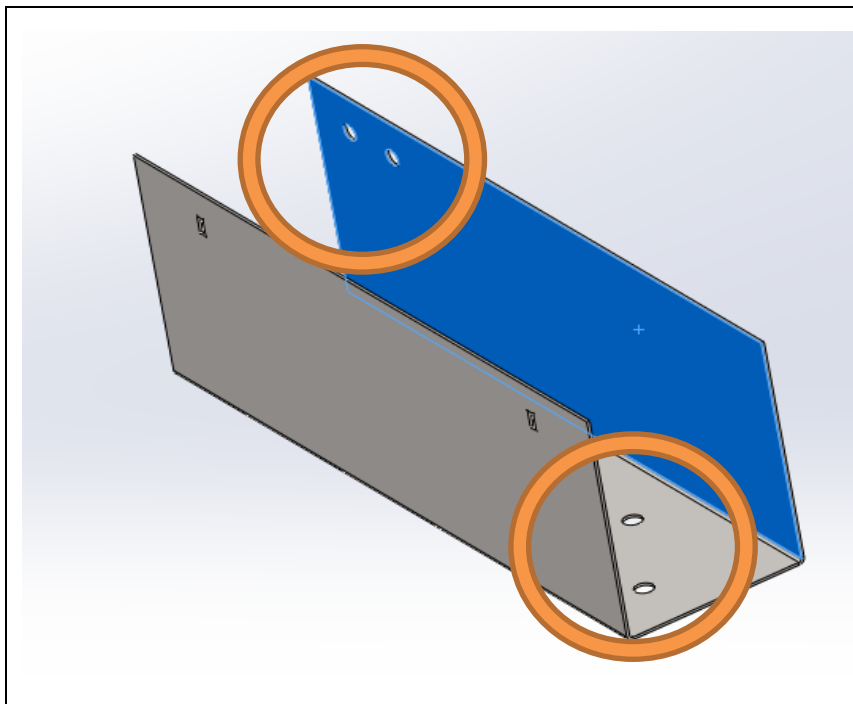
Nous vous souhaitons un bon montage et surtout n'hésitez pas à nous contacter.



Soudure étape par étape

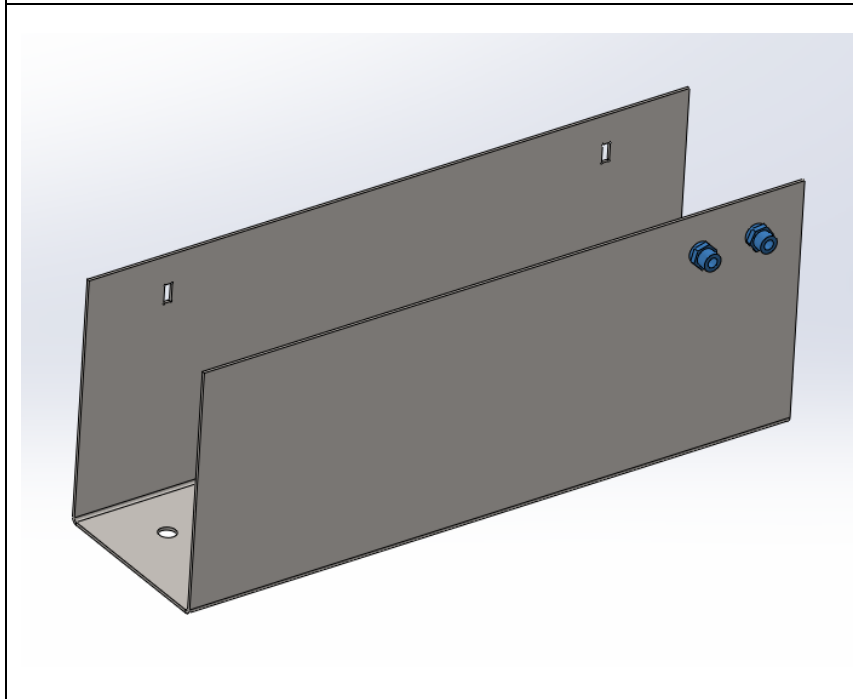
L'ensemble des plans de soudure de la machine se trouve à la fin de la notice de montage.

Châssis



Pointer le fond de réservoir.

Attention, les perçages de la partie basse doivent être opposés à la partie haute.

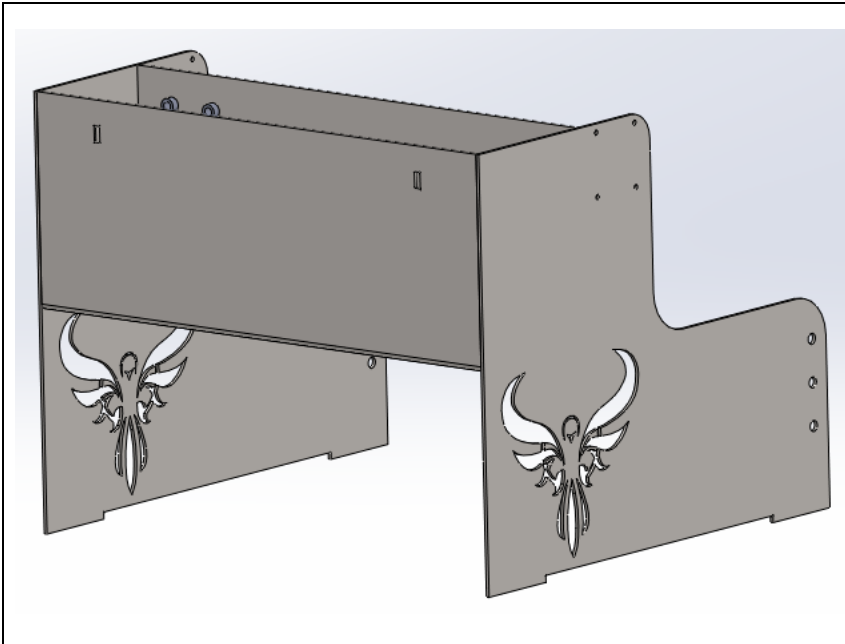


Retirer le joint de raccord union UM12L-12X17 avant la soudure

Le côté 12L sur lequel se vissent les flexibles doit être à l'extérieur du réservoir.

Attention à ne pas endommager le filetage lors de la soudure

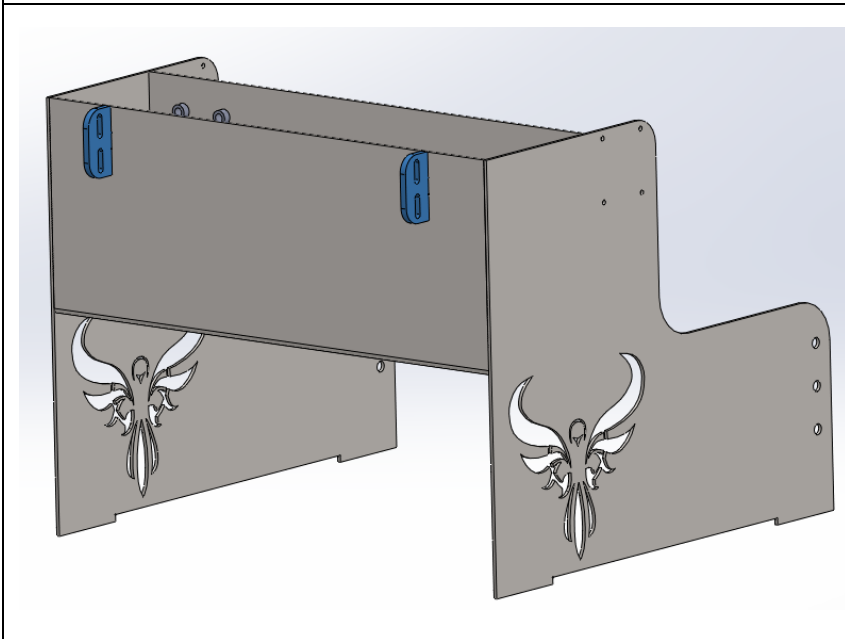
Souder 2 raccords union UM12L-12X17
Attention, la soudure doit être étanche, ne pas hésiter à souder intérieur / extérieur.



Pointer les 2 flasques carters de chaque côté du réservoir.

Le haut du réservoir doit être à fleur du haut des carter.

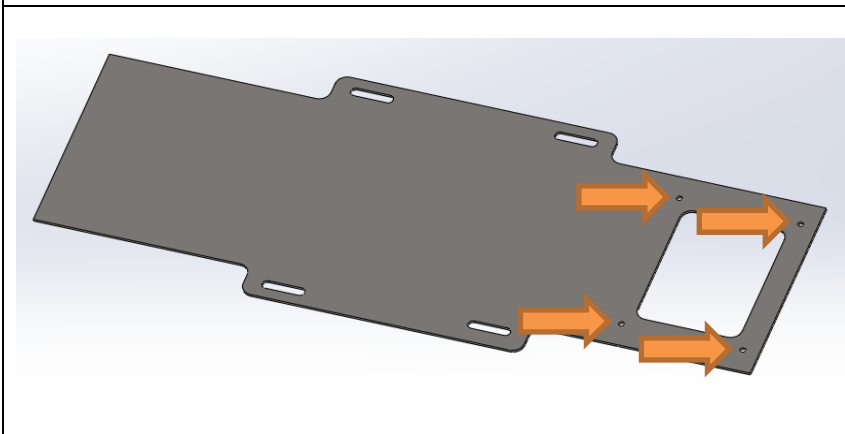
La face avant peut être décalée de 2mm vers l'intérieur pour réaliser un meilleur cordon de soudure par la suite.



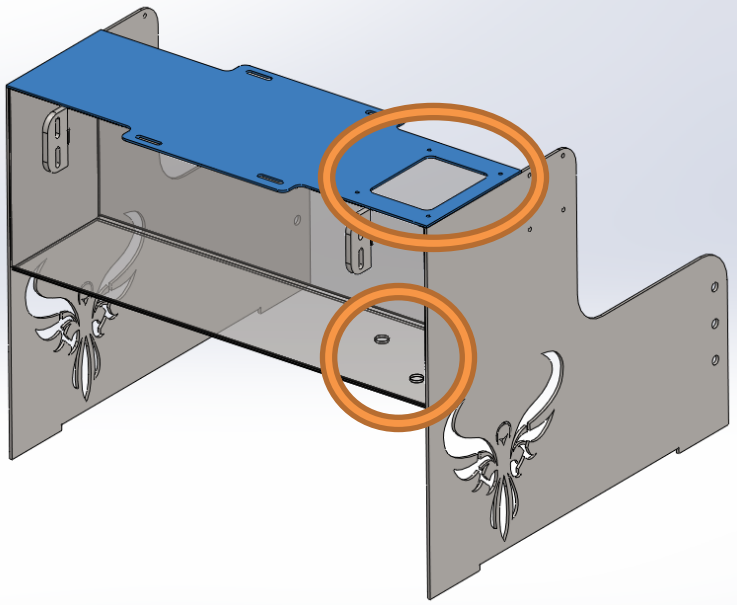
Pointer les support fixation de distributeur en les plaçant dans les mortaises.

Souder intégralement le réservoir de manière étanche.

Une soudure intérieure et extérieure est conseillée pour garantir l'étanchéité.



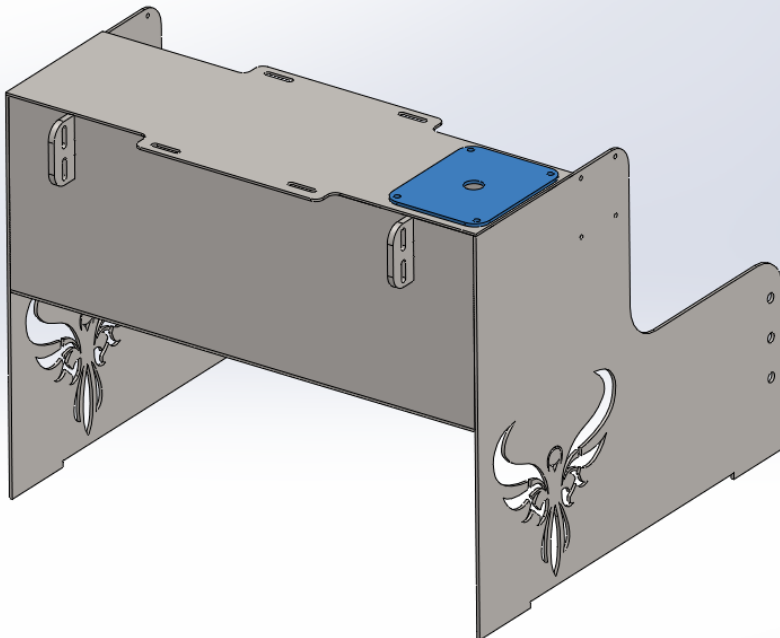
Percer en $\varnothing 5\text{mm}$ puis tarauder en M6 les 4 perçages de la plaque supérieur du réservoir.



Pointer la plaque supérieure du réservoir.

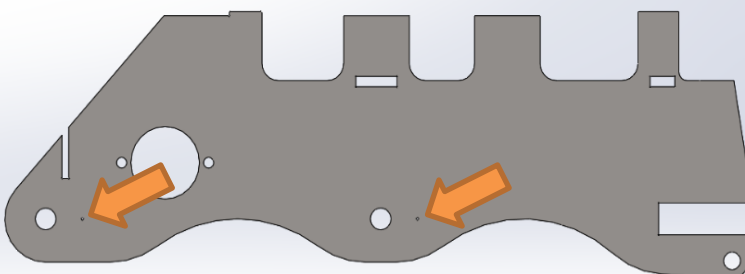
Attention à faire correspondre l'ouverture de la plaque réservoir au perçage du fond de réservoir.

Souder la plaque de manière étanche sur le reste de la structure.

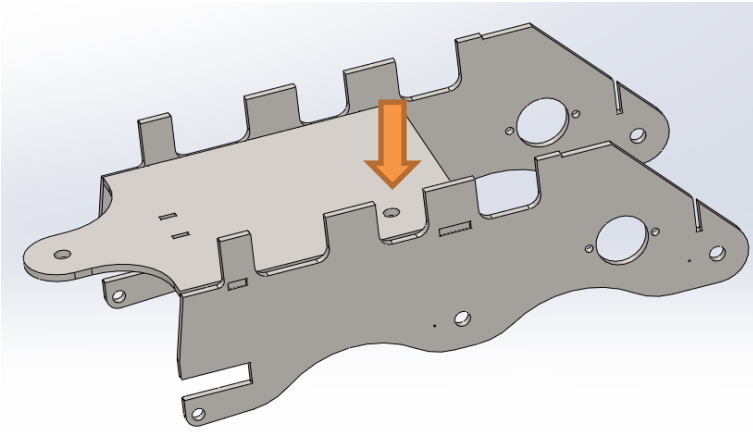


Obstruer tous les perçages avec de boulon ou autre, visser la plaque réservoir puis tester le réservoir en pression (air comprimé 3 bars) avec du savon ou du produit pour détecter les fuites.

Une fois l'étanchéité du réservoir confirmée, le mettre de côté pour le moment.

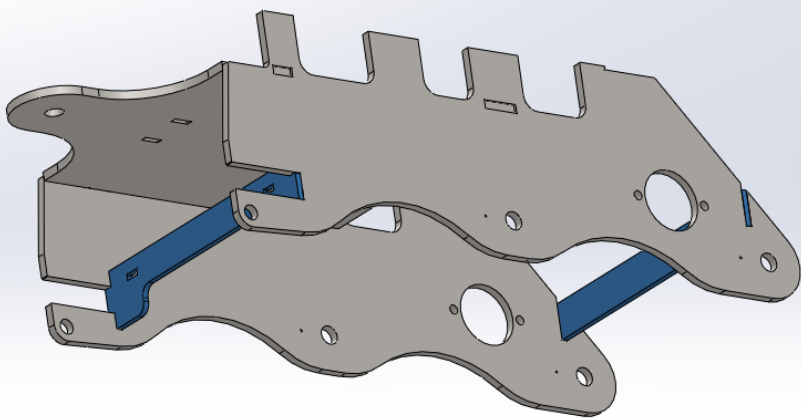


Percer $\varnothing 5\text{mm}$ puis tarauder M6 les 2 flasques châssis



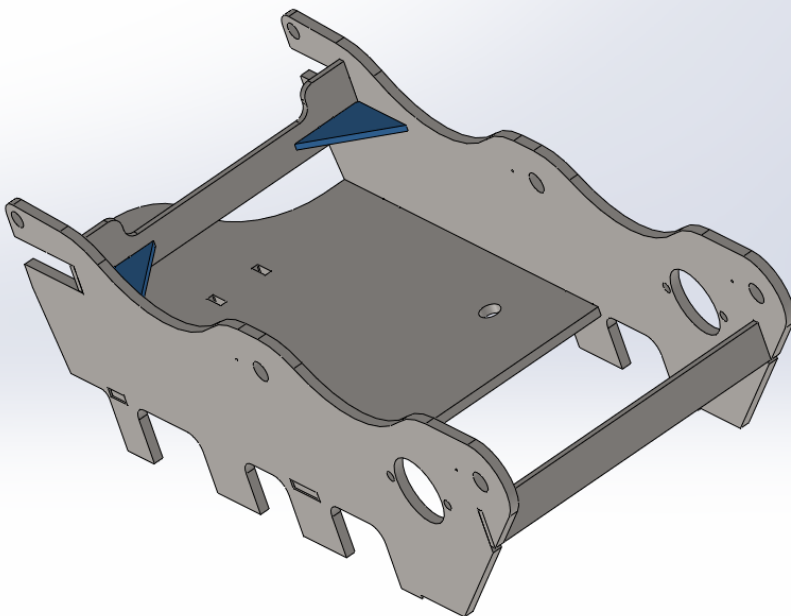
Monter les flasque châssis avec la plateforme inférieure.

Attention au positionnement du perçage de pivot du bras.

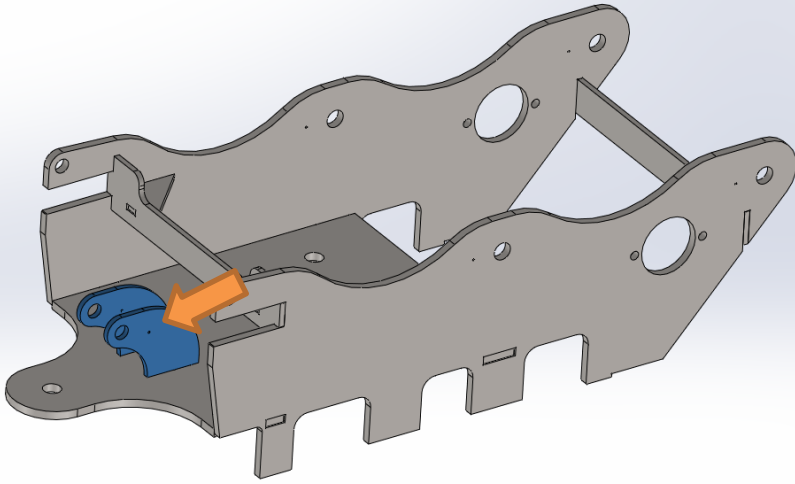


Pointer le fond de tendeur et le renfort arrière.

Bien faire attention au côté que le châssis soit parfaitement parallèle.

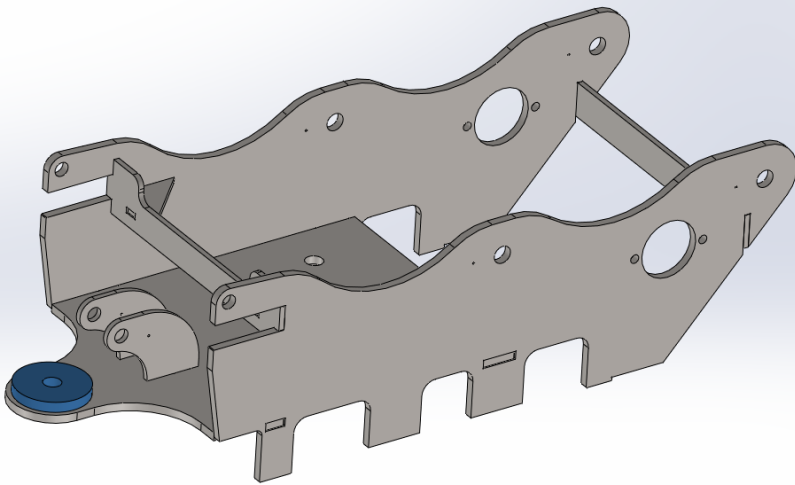


Retourner le châssis puis pointer les équerres de renfort.

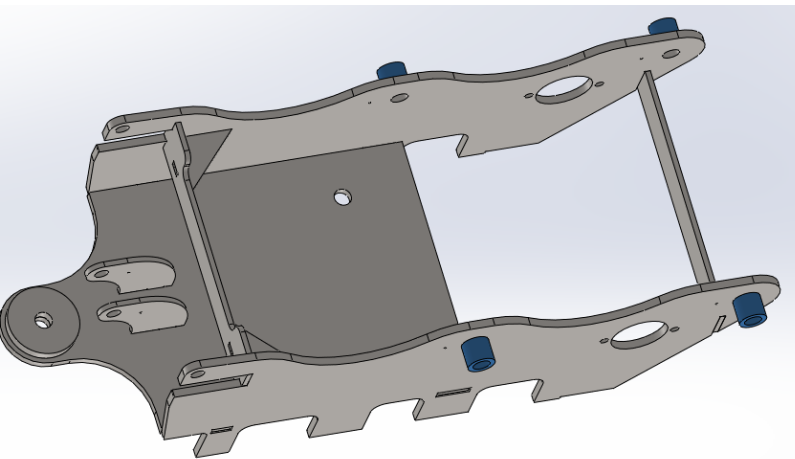


Percer $\varnothing 5\text{mm}$ puis tarauder M6 les pates du vérin de lame.

Pointer les ensuite sur le châssis



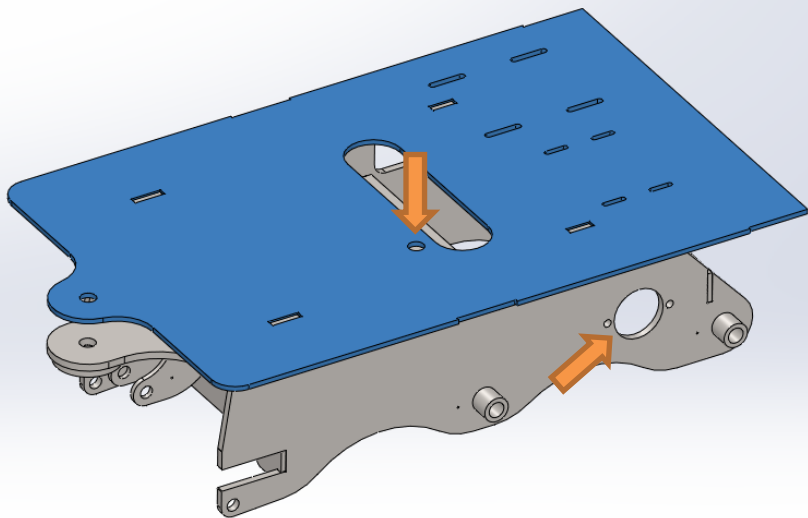
Pointer la rondelle de surépaisseur, bien aligner le perçage avec un axe.



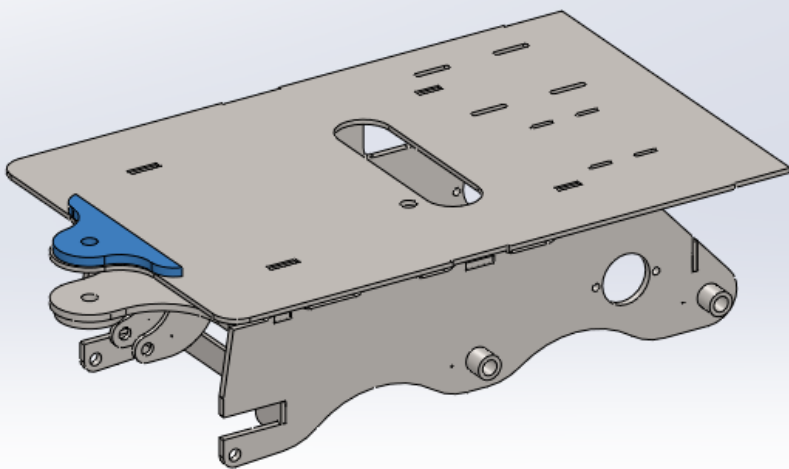
Mettre en place 4 bagues $\varnothing 25$ lg 35 de chaque côté du châssis.

Confirmer l'équerrage puis souder le châssis avant de le retourner.

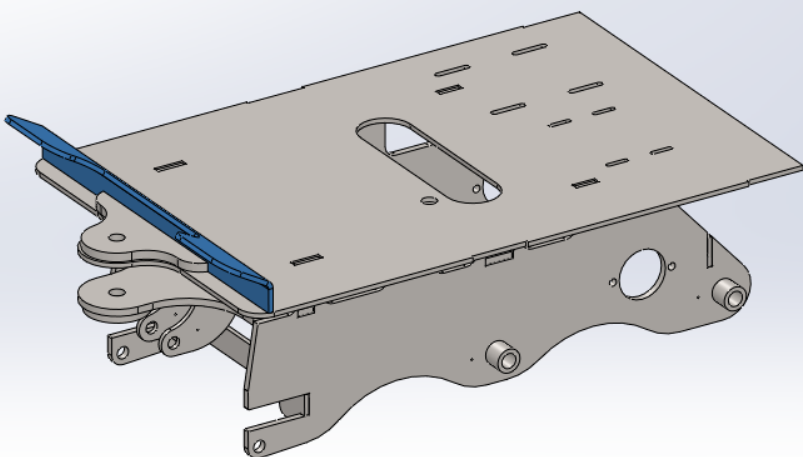
Faire des cordons intermittents de 4 à 5 cm.



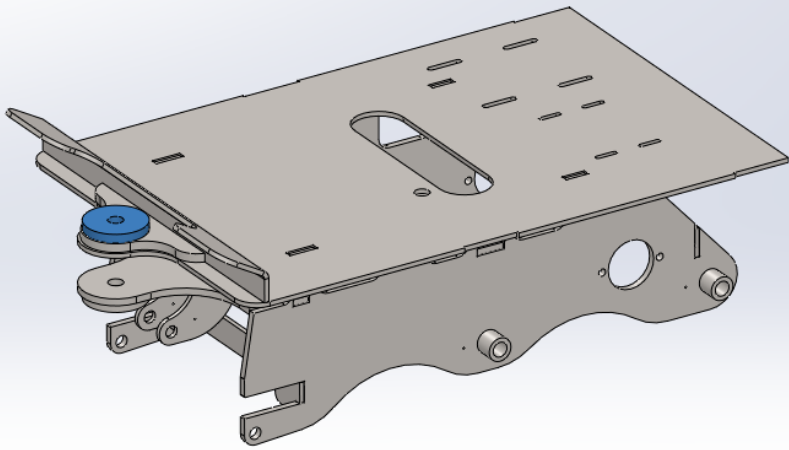
Pointer la plateforme sur le châssis.
Attention au sens du point de pivot et des
fixations moteur.



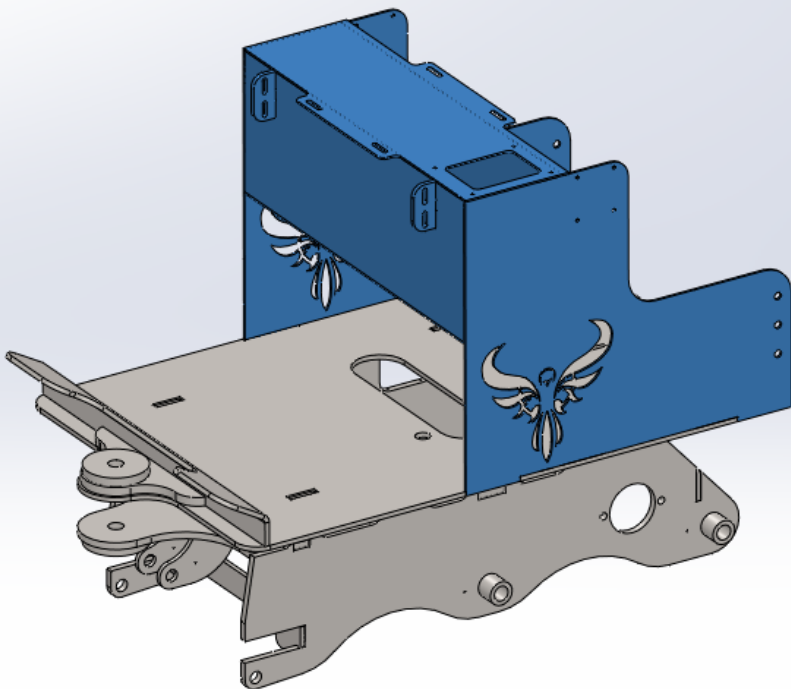
Pointer le renfort pivot avant, en
l'alignant avec un axe.
Ne pas faire de point de soudure sur
l'arrière du renfort.



Pointer le marche pied collé au renfort
pivot avant.

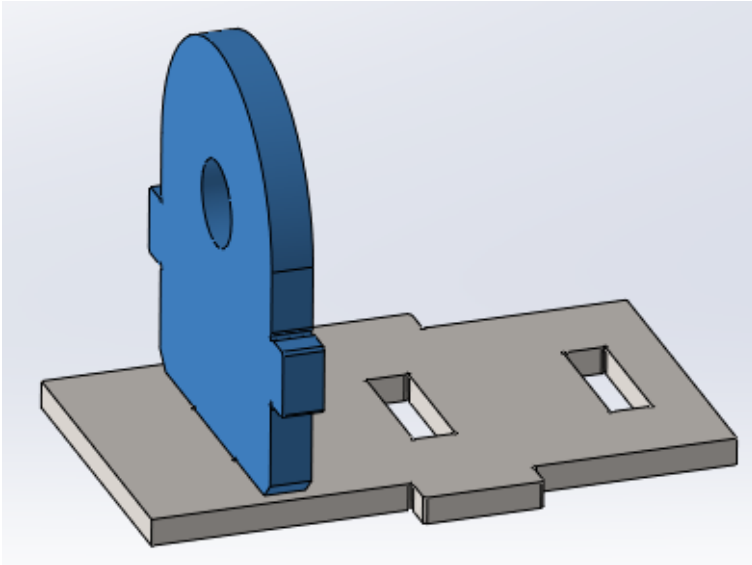


Pointer la rondelle d'épaisseur sur le renfort pivot.



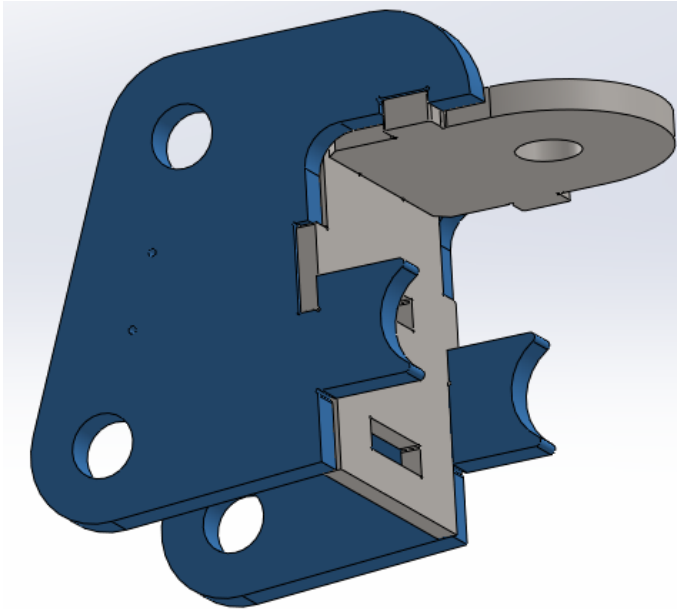
Pointer le bloc réservoir sur le châssis.
Une fois tout pointé en place, l'ensemble du châssis peut être soudé.

Noix

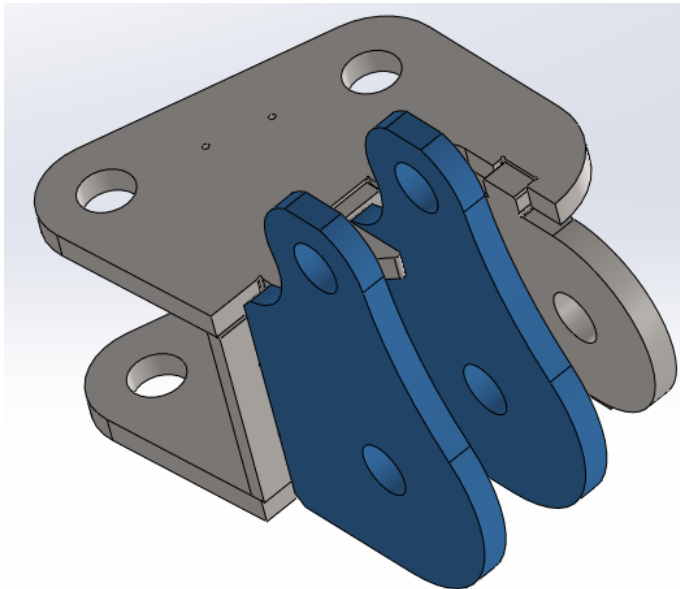


Pointer l'oreille de pivot supérieur sur le fond de noix.

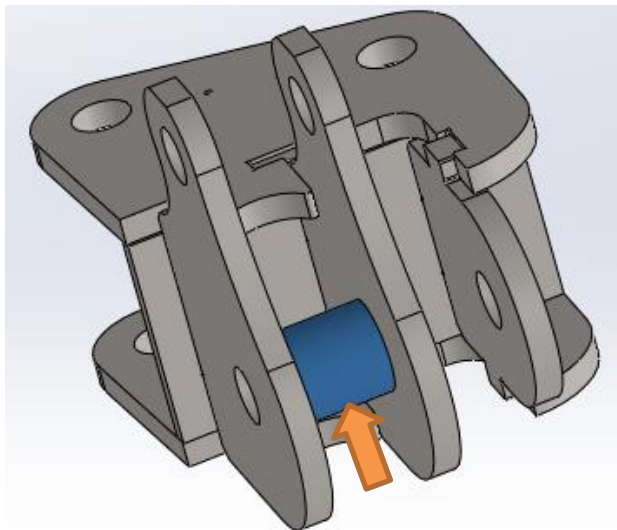
Attention, au placement de l'oreille.



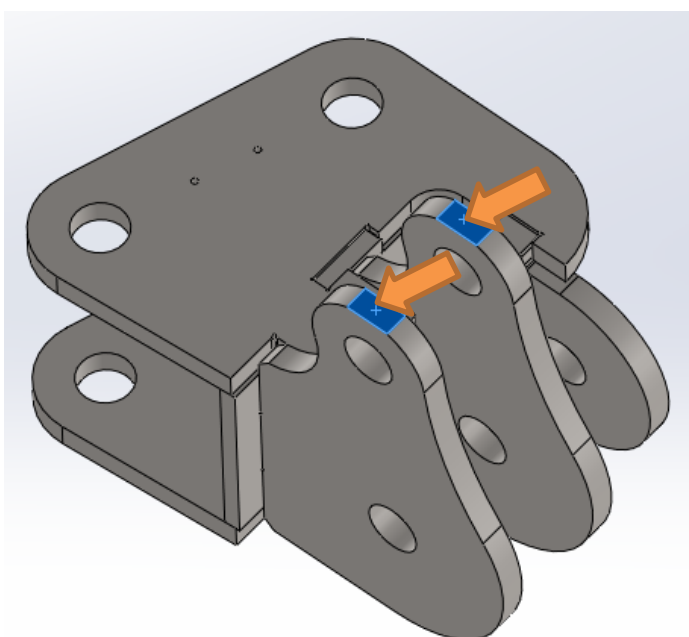
Pointer les flasques de noix sur l'ensemble.



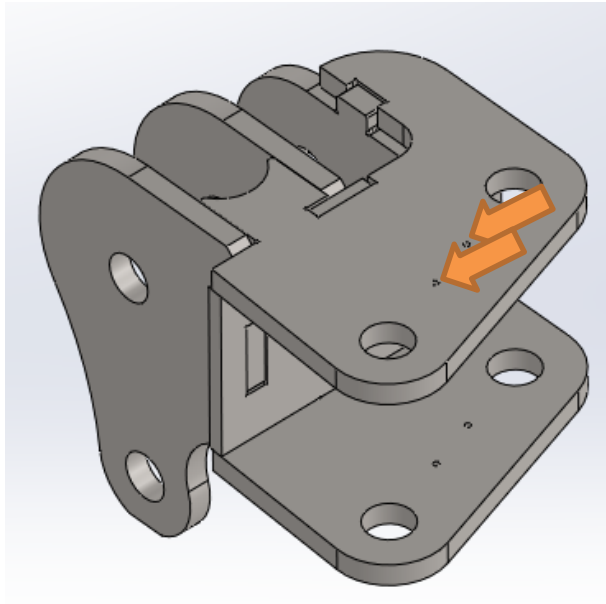
Pointer les oreilles de direction, attention au sens de celle-ci.



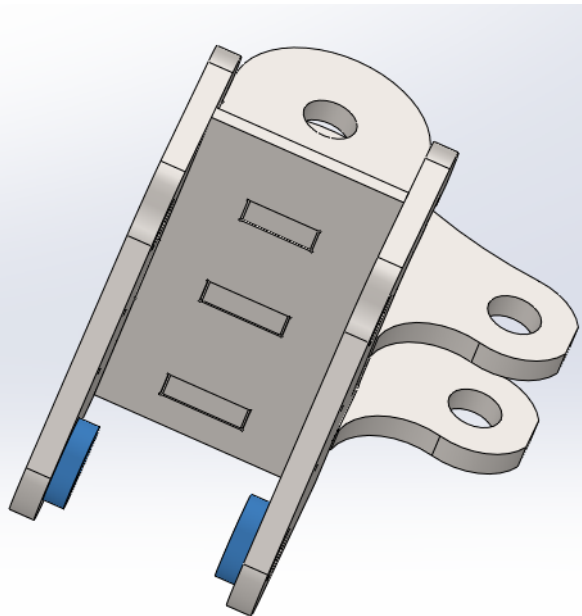
Percer en $\varnothing 5\text{mm}$ et tarauder en M6 la bague $\varnothing 25$ lg 45 pour le graisseur,
Pointer ensuite la bague avec le perçage pour que celui-ci soit accessible par la suite pour graisser la noix.



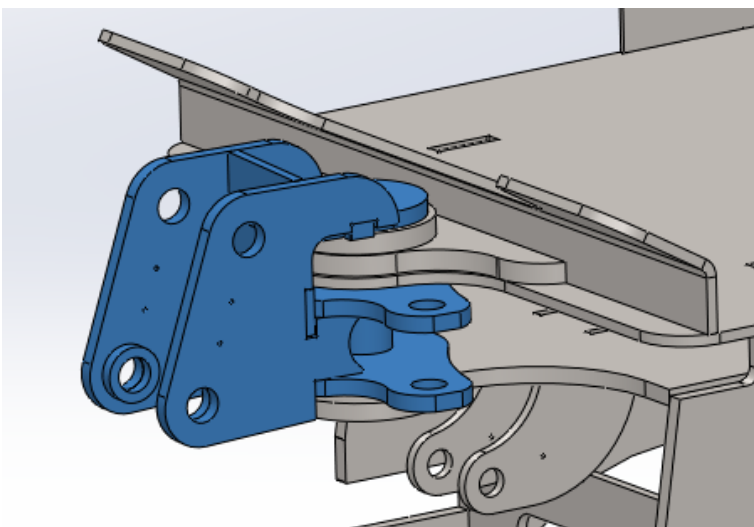
Percer en $\varnothing 5\text{mm}$ et tarauder en M6 au centre des deux méplats.
Ceux-ci permetron de vérouille l'axe de pivot.



Percer en $\varnothing 5\text{mm}$ et tarauder en M6 les trous ci-dessus pour le verrouillage des axes.

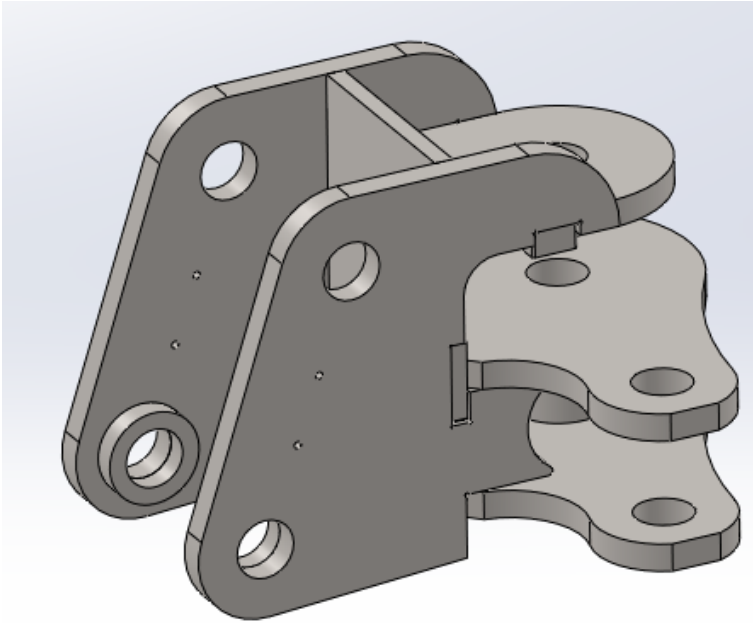


Pointer les bagues $\varnothing 25$ lg 10 dans la noix.



Monter la noix sur le châssis pour vérifier que celle-ci se monte correctement.

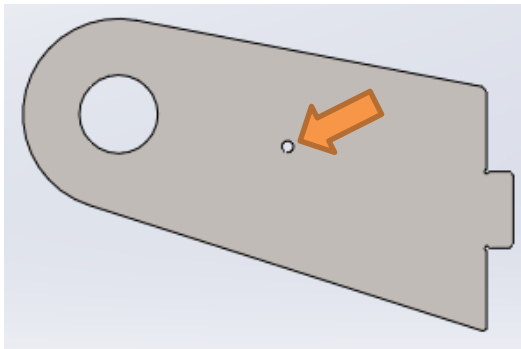
L'ajuster si besoin.



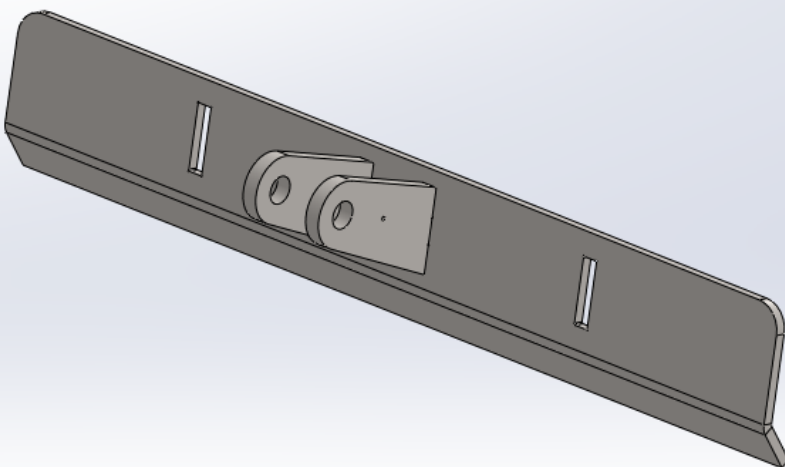
Souder la noix intégralement, attention à ce quelle ci ne se déforme pas.

Réessayer la noix sur le châssis pour s'assurer que celle-ci n'ai pas travaillée lors de la soudure, meuler les surfaces au besoin pour que celle-ci puisse être montée.

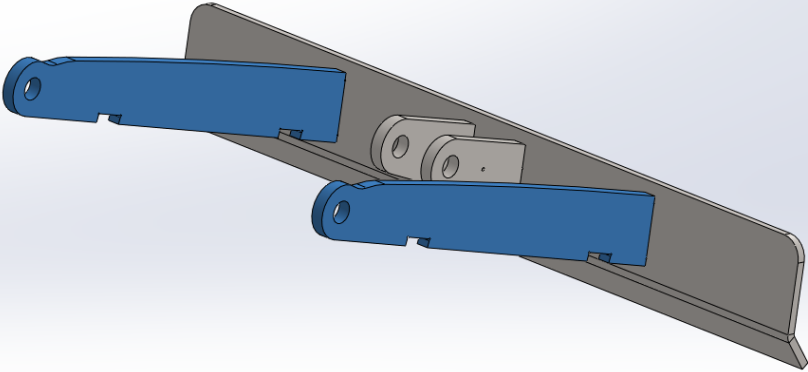
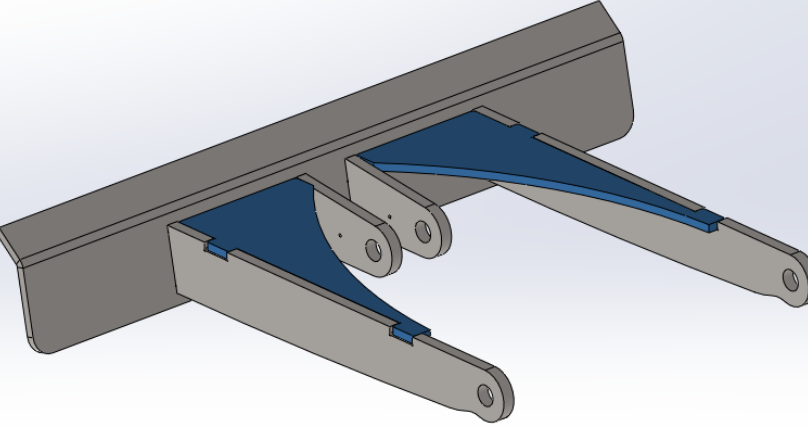
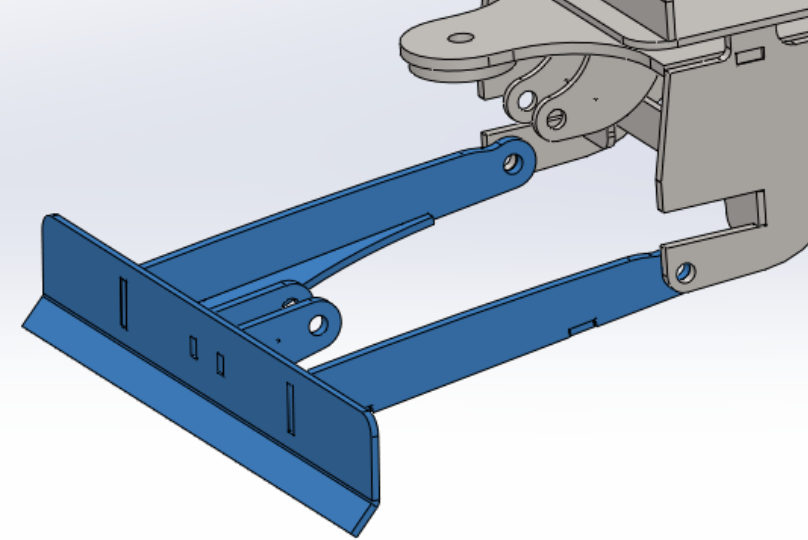
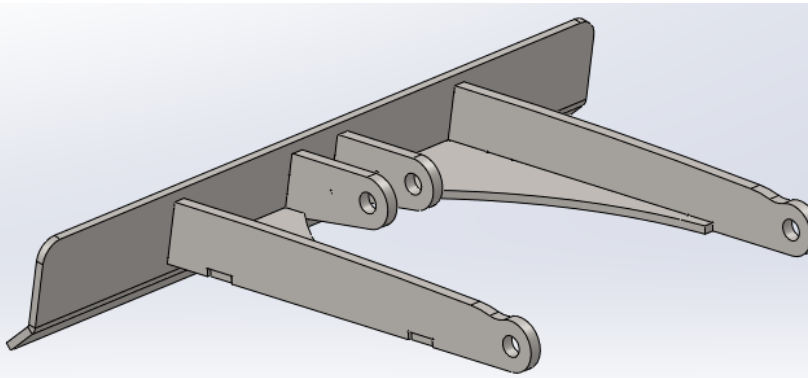
Lame Stabilisatrice



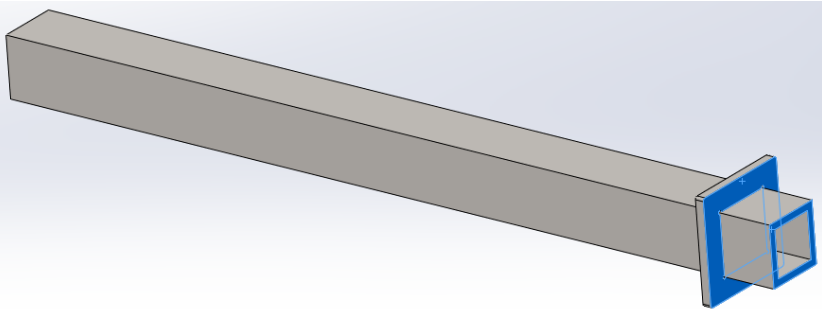
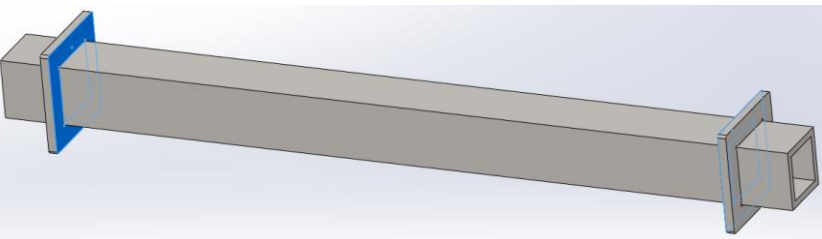
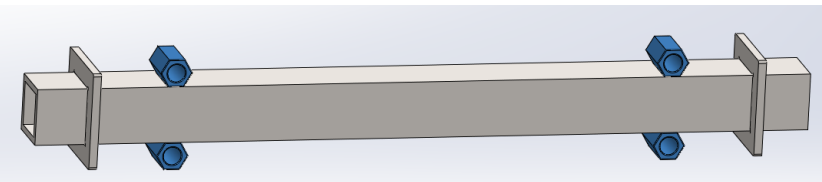
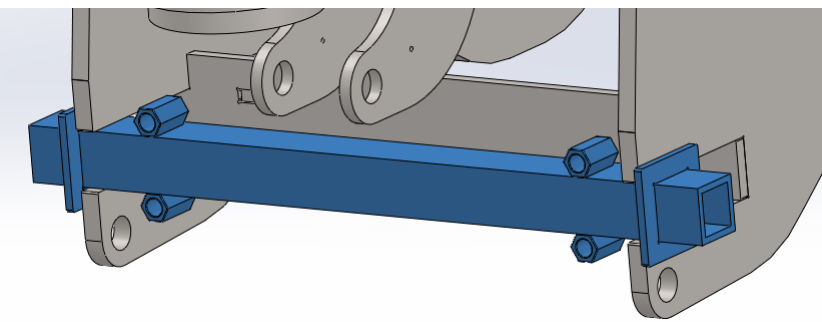
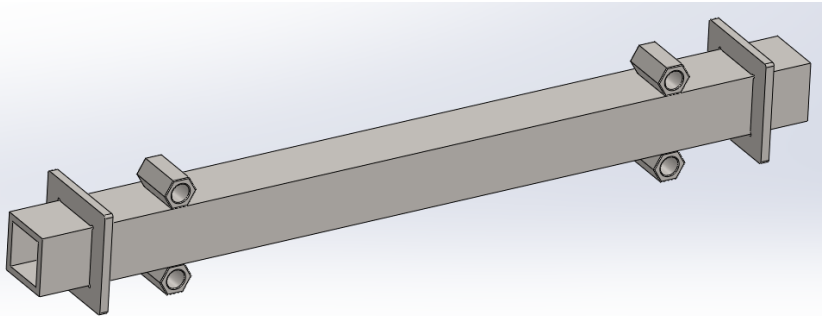
Percer en $\varnothing 5\text{mm}$ et tarauder en M6 les oreilles de pivot de vérin.



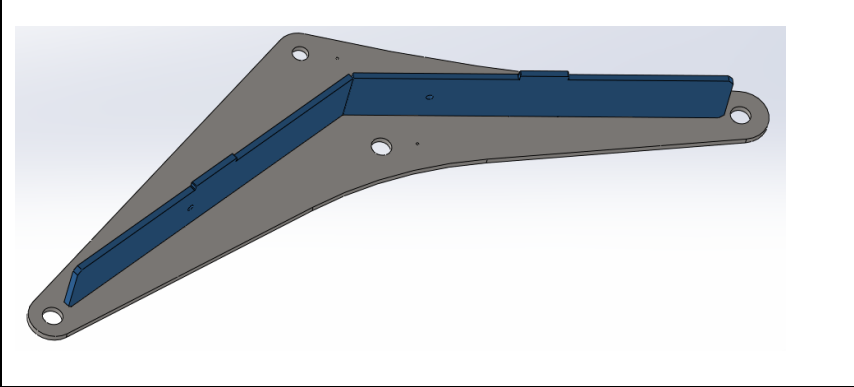
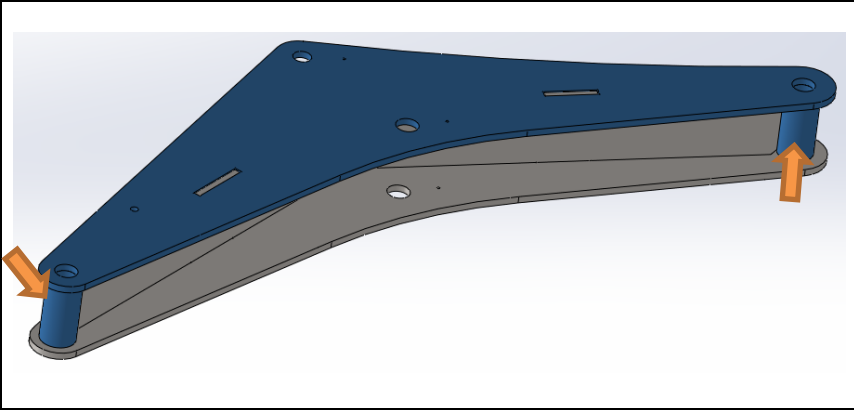
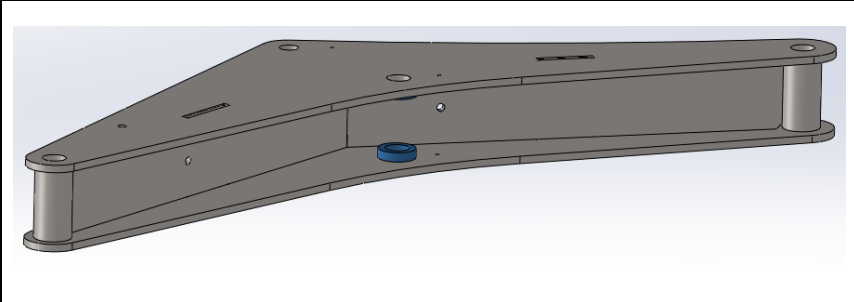
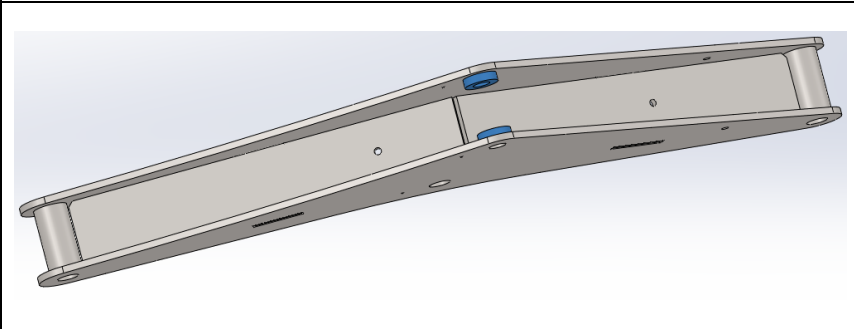
Pointer les oreilles de pivot sur la lame.

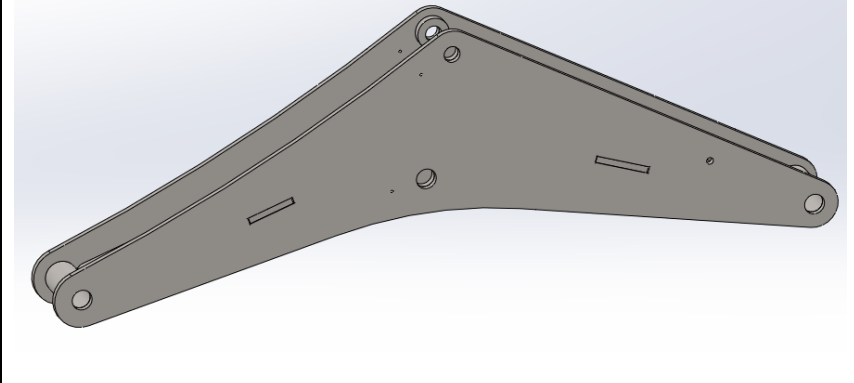
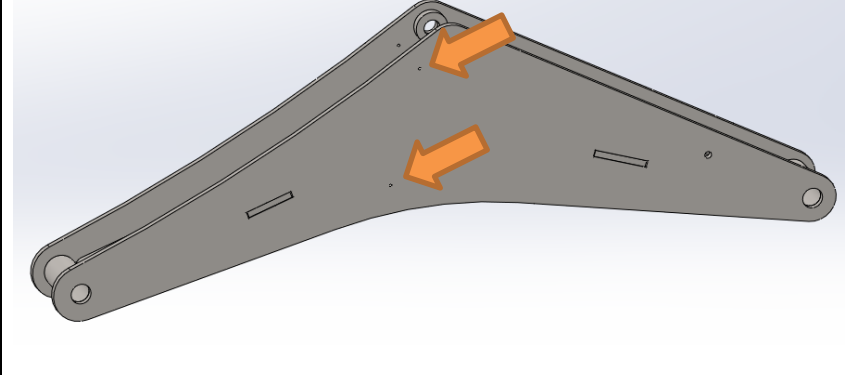
	<p>Pointer les fixations de lame</p>
	<p>Pointer les renforts de lame</p>
	<p>Monter la lame sur le châssis pour confirmer l'espacement des fixations, corriger si celle-ci ne rentre pas.</p>
	<p>Souder la lame, attention à ce qu'elle ne se déforme pas.</p>

Tendeur

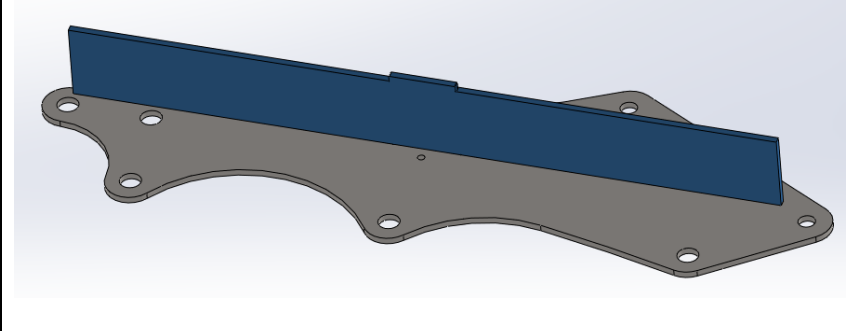
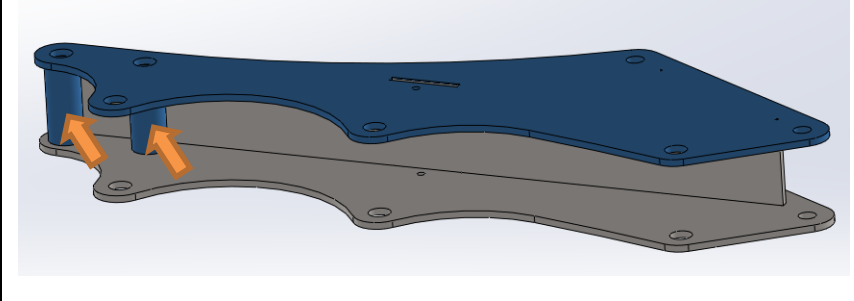
	<p>Pointer le guide tendeur a 42 mm du bord du tube</p> <p>Ne pointer que l'extérieur du guide tendeur (partie en bleue).</p>
	<p>Pointer le second guide tendeur a 410 mm du premier.</p> <p>Ne pointer que la partie extérieure comme précédemment.</p>
	<p>Pointer les écrou long M12 sur le tendeur écartement entre les écrous 300 mm</p>
	<p>Essayer le tendeur sur le châssis</p>
	<p>Souder le tendeur,</p> <p>Ne pas souder au niveau des point de passage avec le châssis.</p> <p>Attention de ne pas percer le tube lors de la soudure.</p>

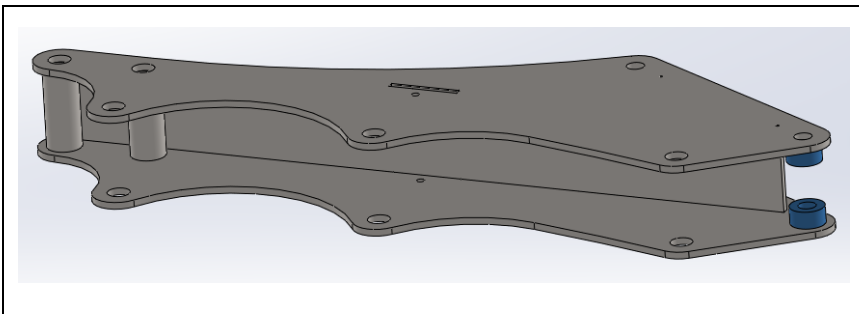
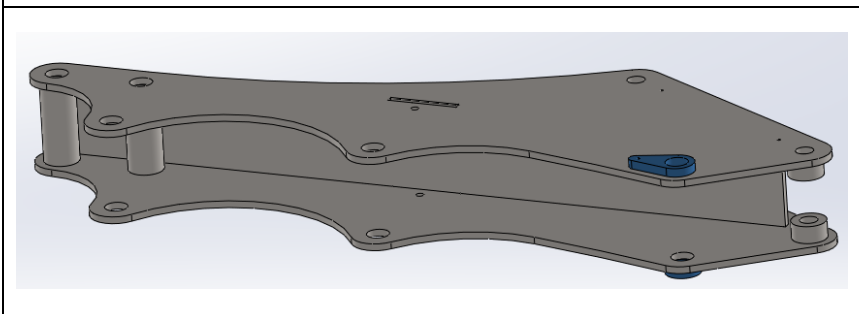
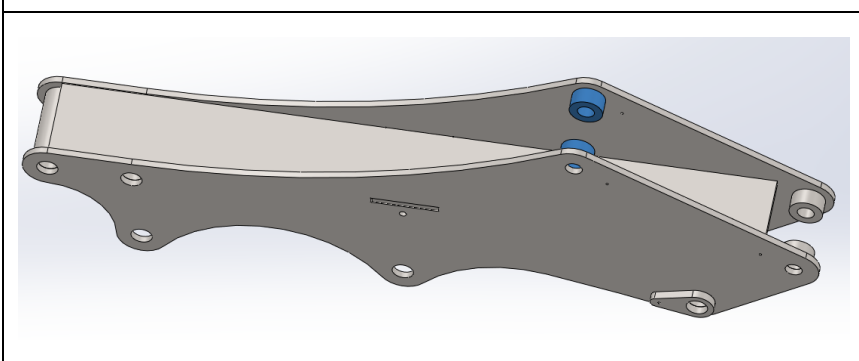
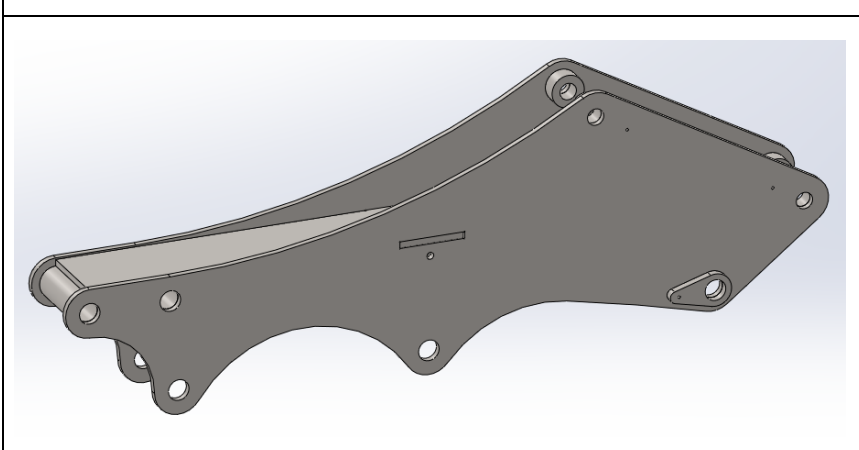
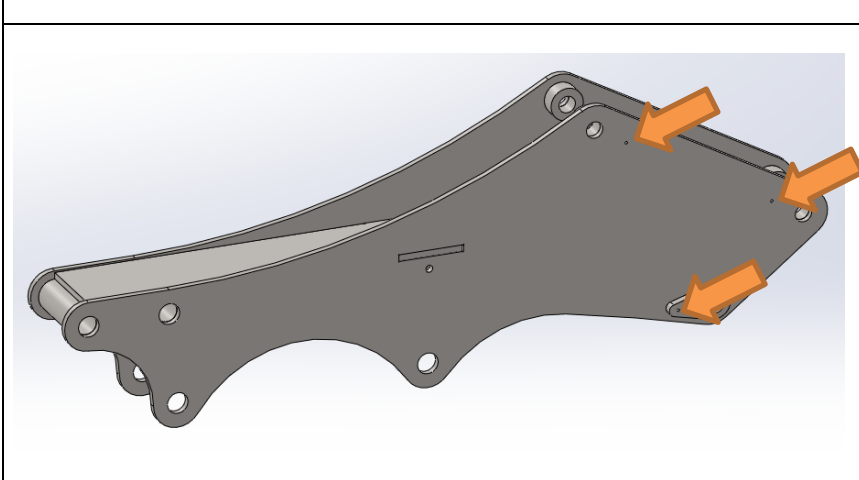
Bras de levée

	<p>Pointer les renforts de bras sur le bras, attention à l'équerrage.</p>
	<p>Monter et pointer la partie supérieure du bras de levée avec les 2 bagues Ø25 lg 77.6mm avec taraudage.</p> <p>Orienter les taraudages M6 du graisseur pour y avoir accès une fois la pelle montée avec le côté qui sera fixé à la noix vers le dessus du bras et l'autre côté vers le dessous du bras.</p>
	<p>Pointer les bagues Ø25 lg 10 pour le calage de la tête de vérin à l'intérieur du bras de chaque côté.</p>
	<p>Pointer les bagues Ø20 lg 10 de chaque coté à l'intérieur du bras.</p>

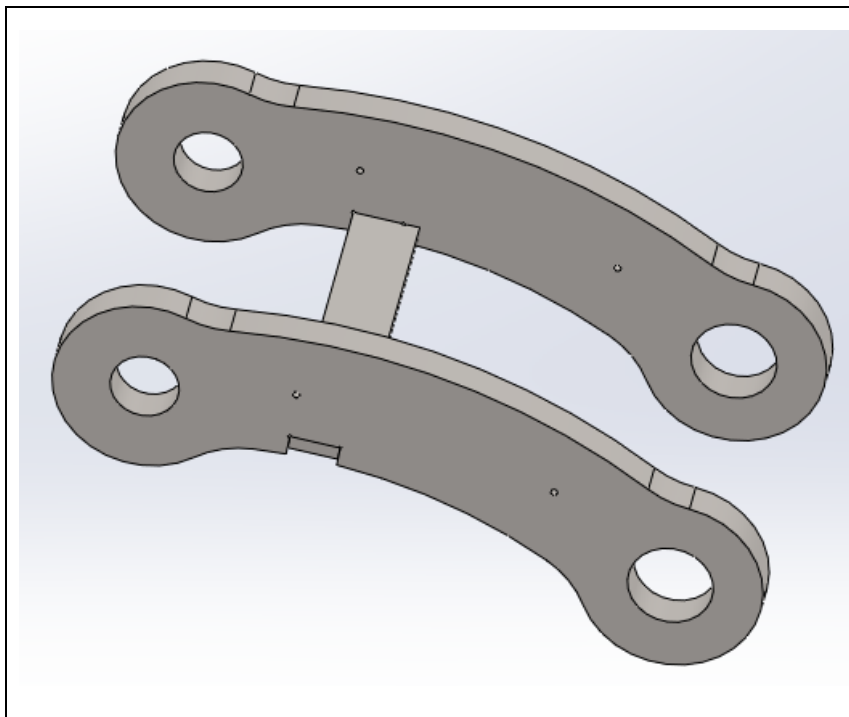
	<p>Souder intégralement le bras, en faisant attention à le brider si nécessaire pour éviter que celui-ci ne se déforme.</p>
	<p>Percer Ø5mm puis tarauder M6 sur les flancs de bras pour le verrouillage des axes par la suite.</p>

Bras balancier

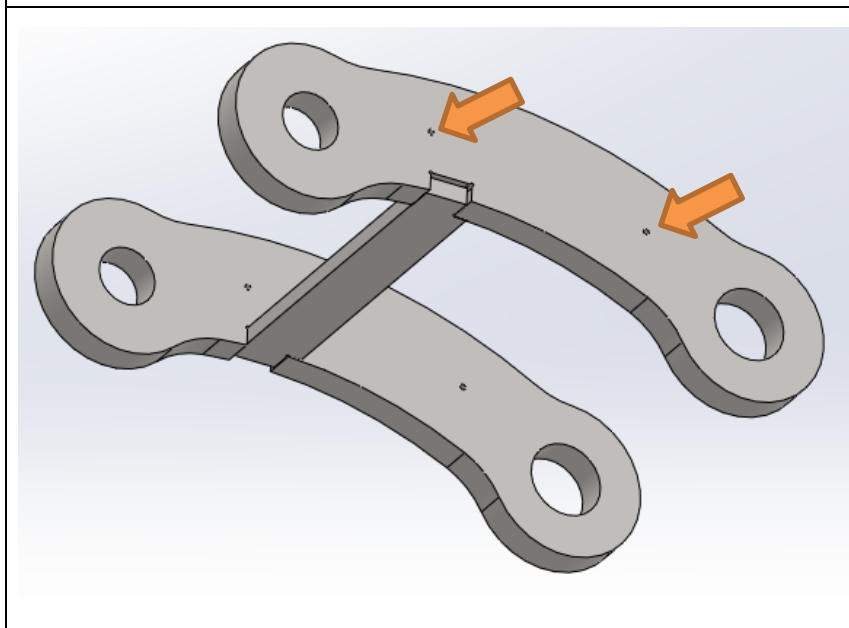
	<p>Pointer le renfort du bras, attention à l'équerrage.</p>
	<p>Monter et pointer la partie supérieure du bras de balancier avec 2 bagues Ø25 lg 94 avec taraudage.</p> <p>Orienter les taraudages sous le bras pour y avoir accès par la suite.</p>

	<p>Pointer les bagues Ø20 lg 20 a l'arrière du bras.</p>
	<p>Pointer sur l'extérieur du bras la goutte d'eau Ø25 ep 15mm et une bague Ø25 lg 10 de l'autre côté.</p>
	<p>Pointer les bagues Ø20 lg 20 sur le dessus du bras.</p>
	<p>Souder intégralement le bras, en faisant attention à le brider si nécessaire pour éviter que celui-ci ne se déforme.</p>
	<p>Percer Ø5mm puis tarauder M6 sur les flancs de bras pour le verrouillage des axes par la suite.</p>

Renvoi bras

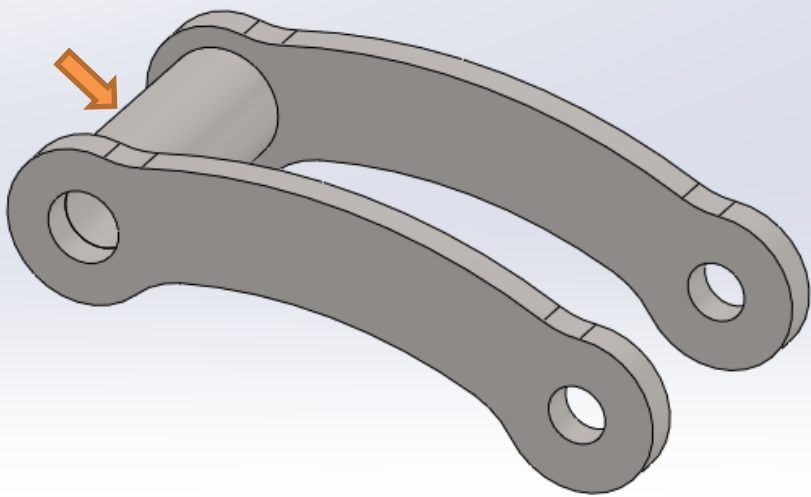


Pointer puis souder le renvois bras, attention à bien le dégauchir pour que les 4 points d'appuis soient en contact avec une surface plane.

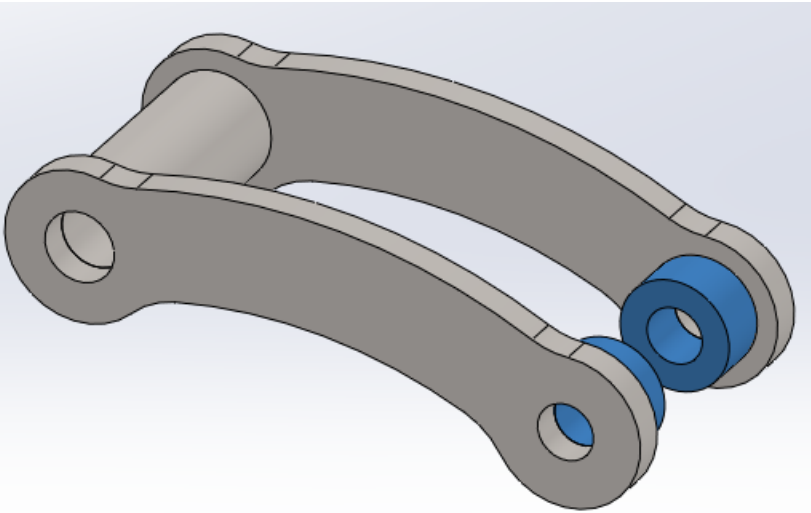


Percer $\varnothing 5\text{mm}$ puis tarauder M6 sur les perçages du renvoi pour le verrouillage des axes.

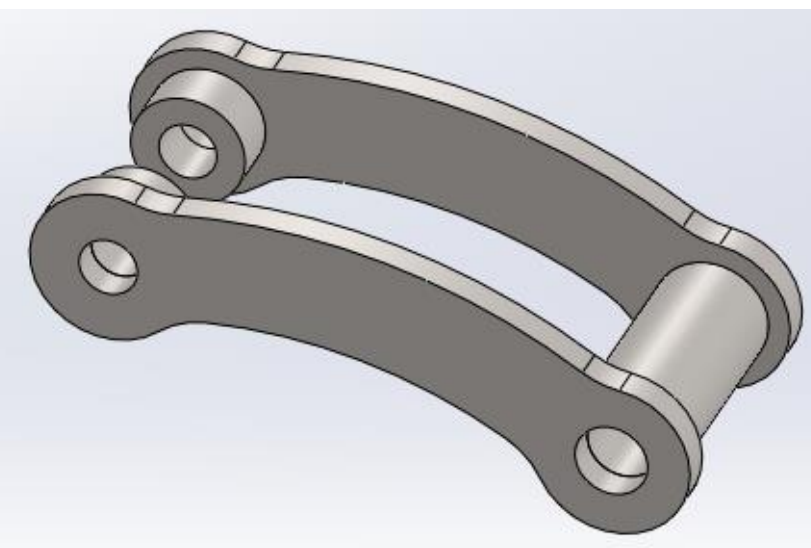
Renvoi Godet



Pointer le renvoi godet avec une bague $\varnothing 25$ lg 86 avec taraudage, Attention au placement du taraudage pour que le graisseur soit accessible une fois la pelle montée.

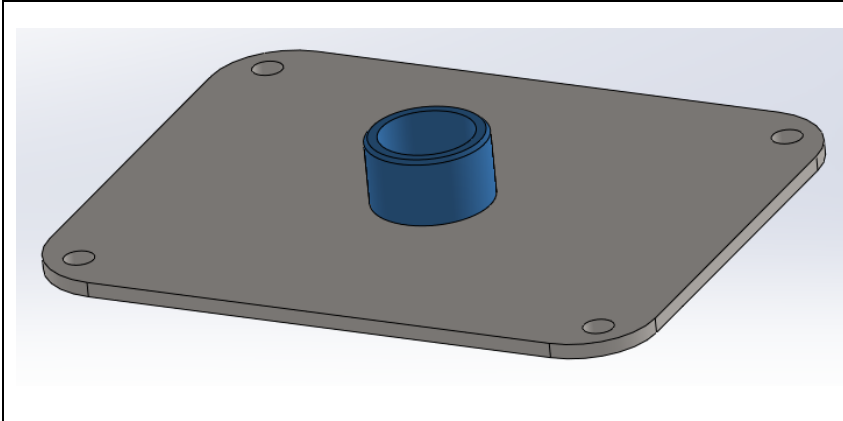


Pointer les bagues $\varnothing 20$ lg 20 au bout du renvoi.



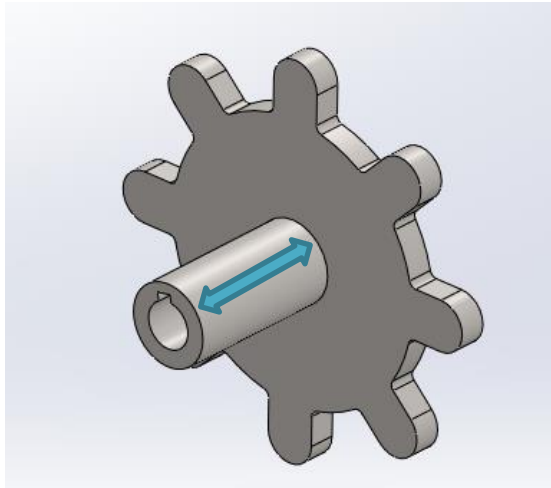
Souder le renvoi
Attention à bien le dégauchir pour que les 4 points d'appuis soient en contact avec une surface plane.

Plaque réservoir



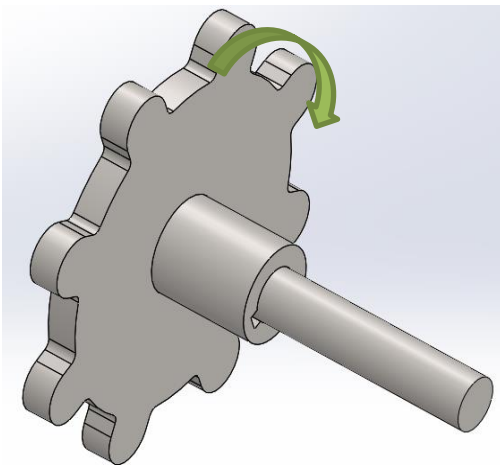
Souder le bossage M22 sur la plaque réservoir.

Barbotin



Pointer la bague clavetée sur l'engrenage, la cote du bout de la bague à la face de l'engrenage est de 74 mm.

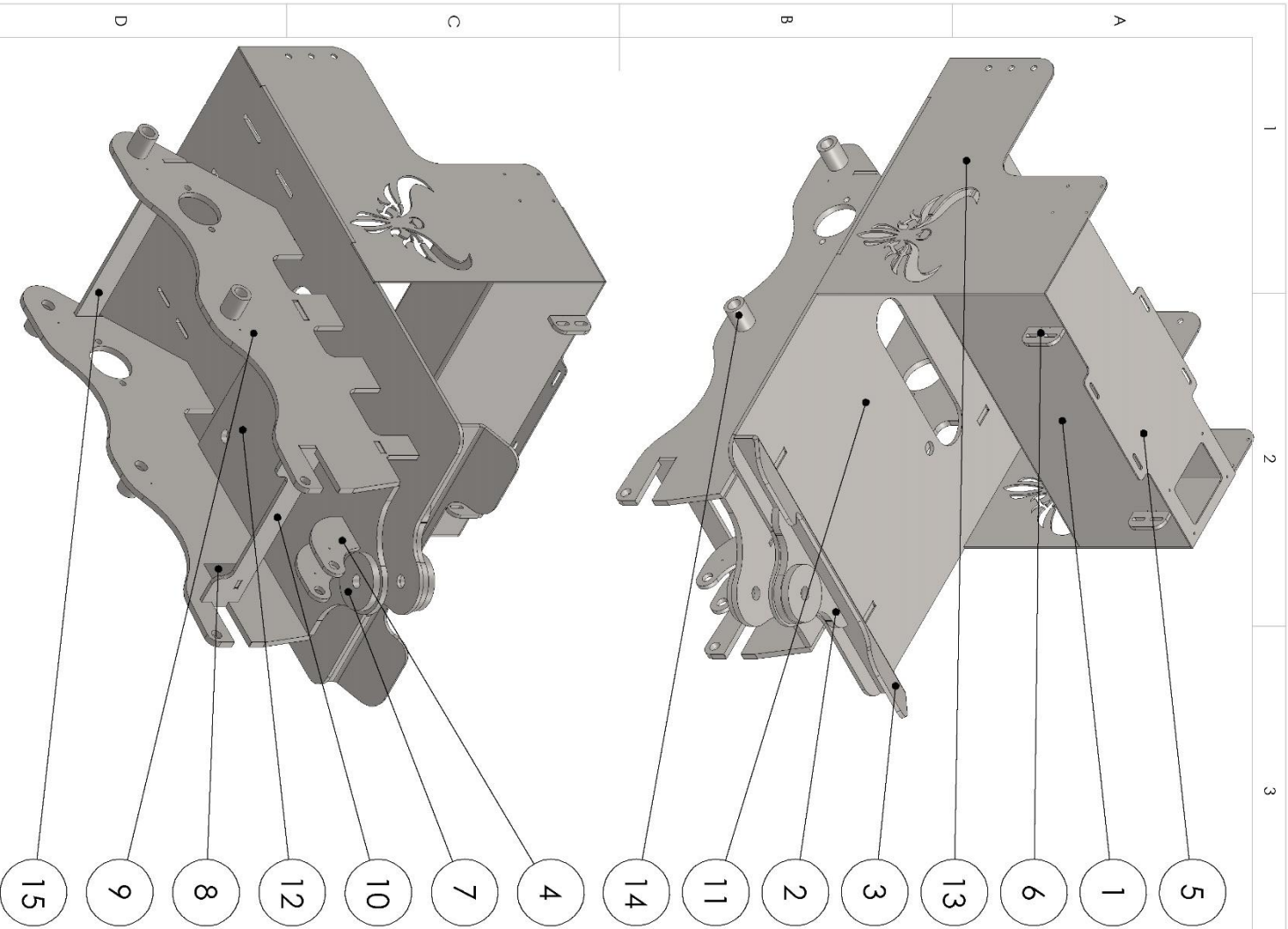
La position de la clavette n'a aucune importance, les 2 moteurs hydrauliques sont indépendants.



Placer un axe $\varnothing 25$ dans un étau puis emboîter le barbotin sur un axe.

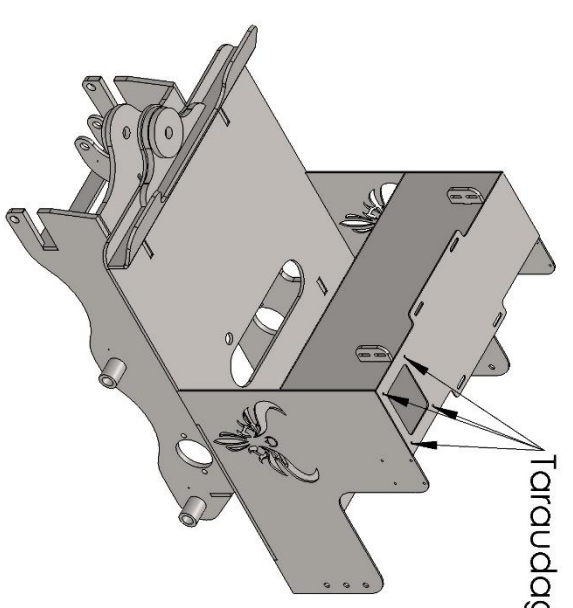
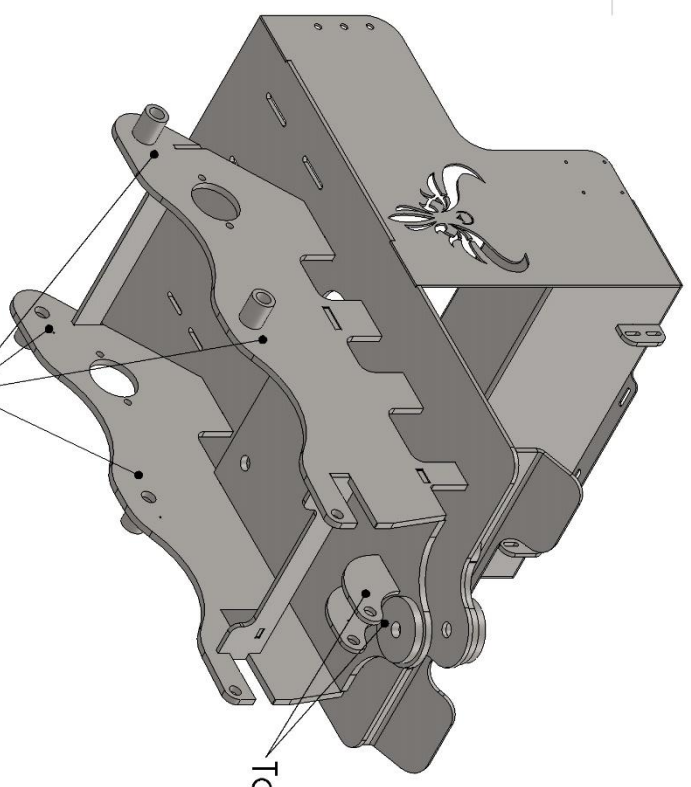
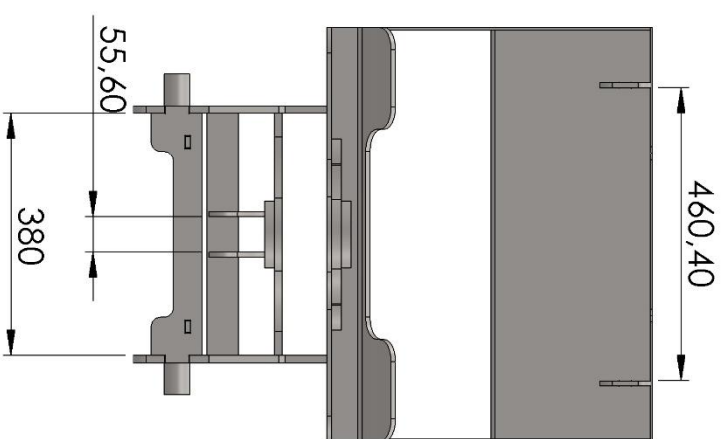
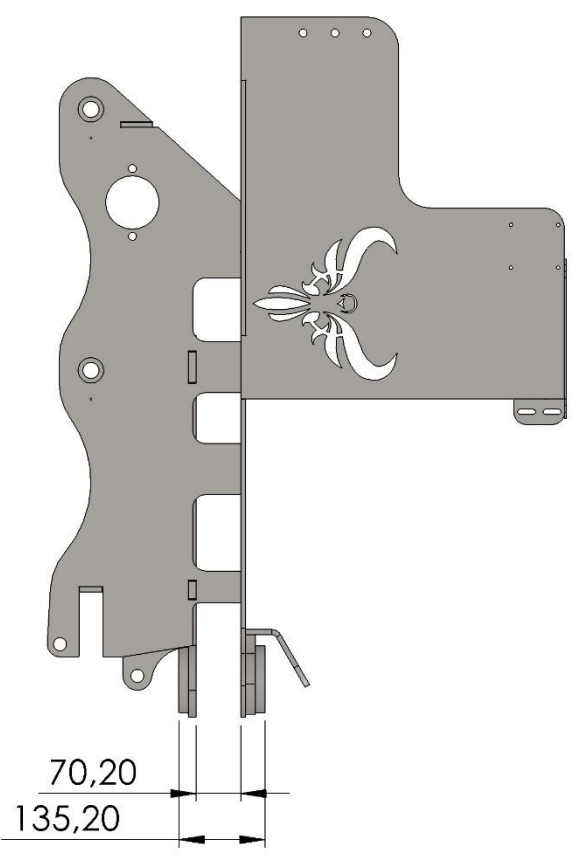
Faire tourner le barbotin pour vérifier que celui-ci ne soit pas voilé.

Une fois la vérification faite, souder le barbotin.



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1550-3-B	1
2	LA-1554-15-A	1
3	PL-1553-8-A	1
4	LA-1558-8-A	2
5	LA-1549-3-A	1
6	LA-1325-8-B	2
7	LA-1555-15-A	2
8	LA-1559-8-A	2
9	LA-1557-12-C	2
10	LA-1560-8-C	1
11	LA-1552-8-D	1
12	LA-1556-12-D	1
13	LA-1551-4-C	2
14	BA-25.25 Ig 50	4
15	LA-1561-8-C	1
16	UM12L-12x17	2

TITRE: **Chassis nomenclature 24-10-22⁴**



Taroudage M6 goutte d'eau
de chaque coté interieur du chassis (x4)

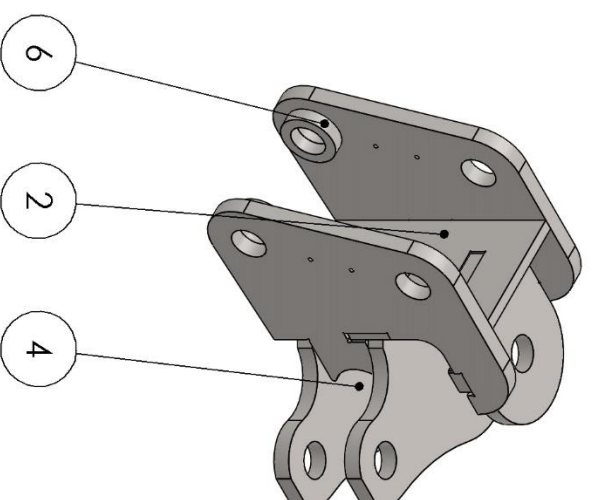
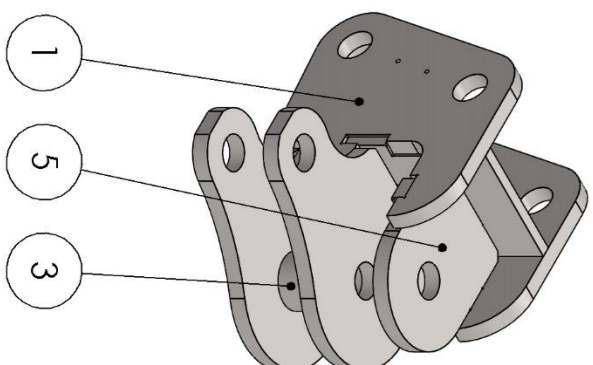
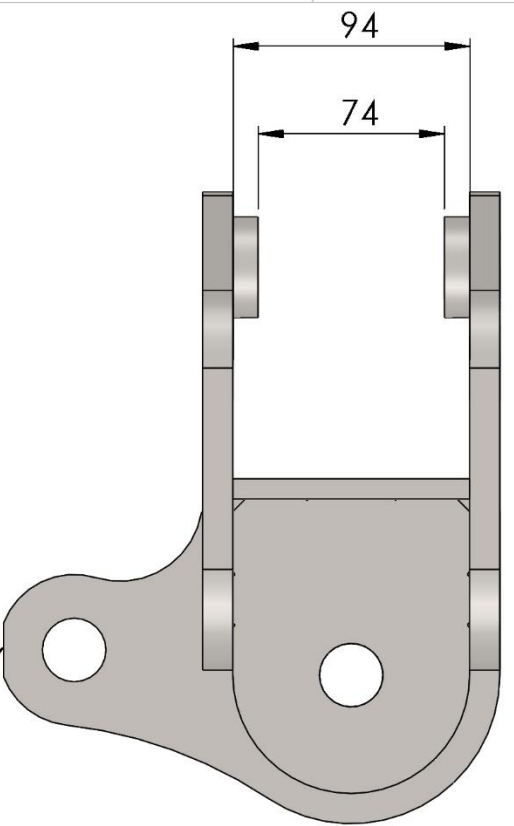
Taroudage M6 goutte d'eau

Taroudage M6

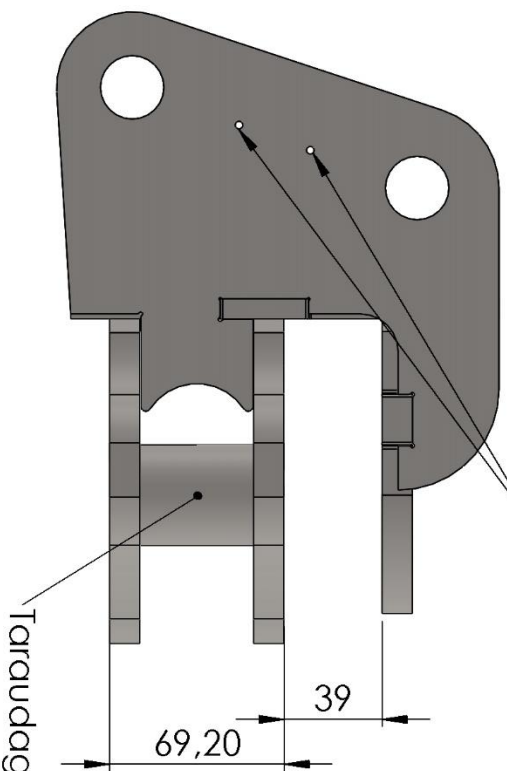
TITRE:

Chassis 24-10-22

A4



Taroudage M6 sur meplat vérrouillage axe
 Taroudage M6 goutte d'eau



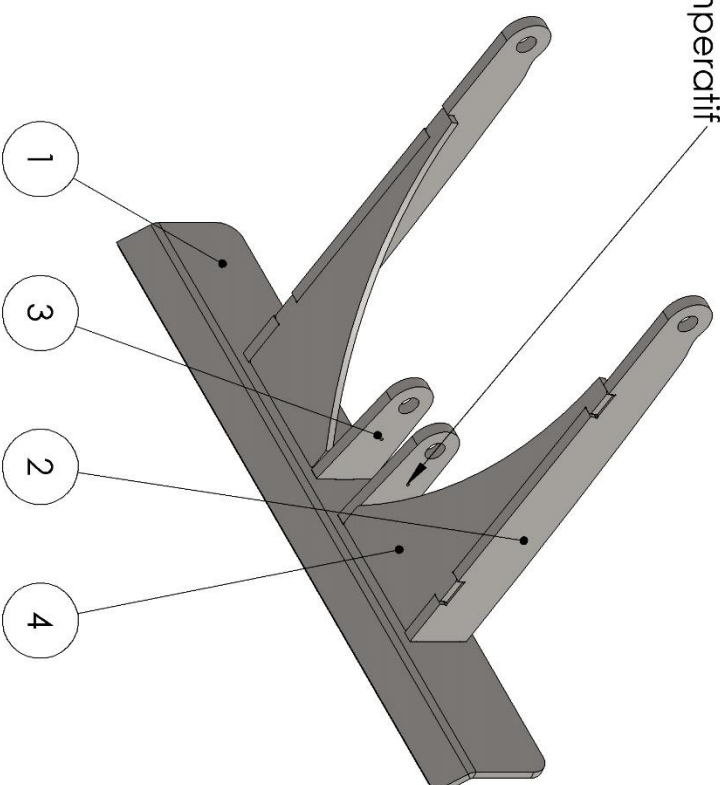
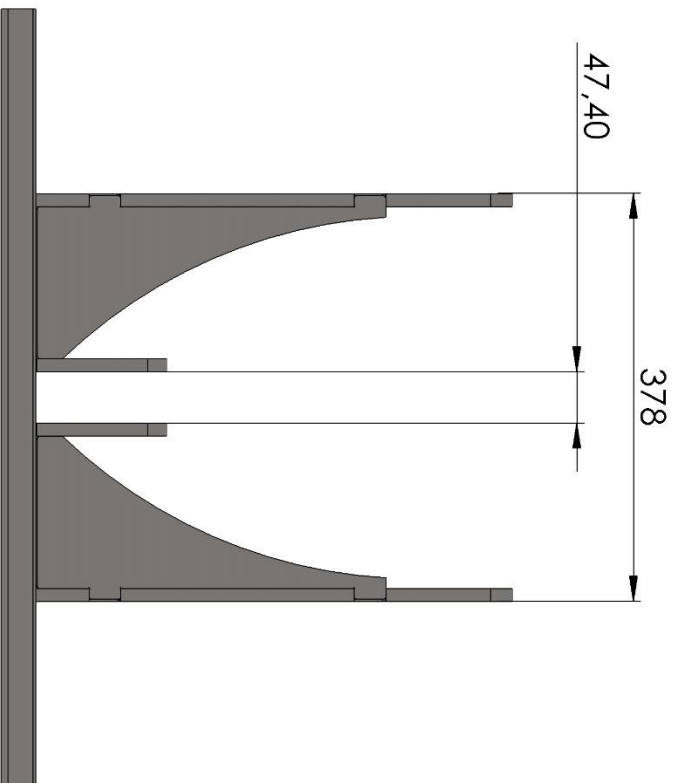
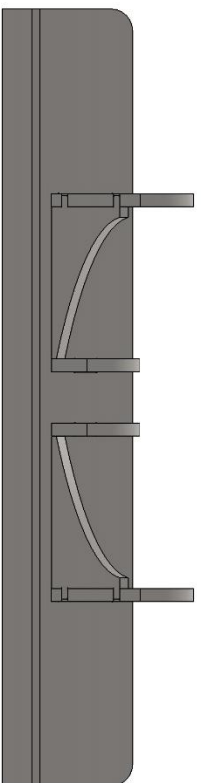
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1538-12-B	2
2	LA-1539-8-A	1
3	BA-25.25lg45	1
4	LA-1541-12-A	2
5	LA-1540-12-B	1
6	BA-25.25 lg 10	2

TITRE:

noix 24-02-22

A4

Taraudage M6 Goute d'eau
Faire avant soudure imperatif

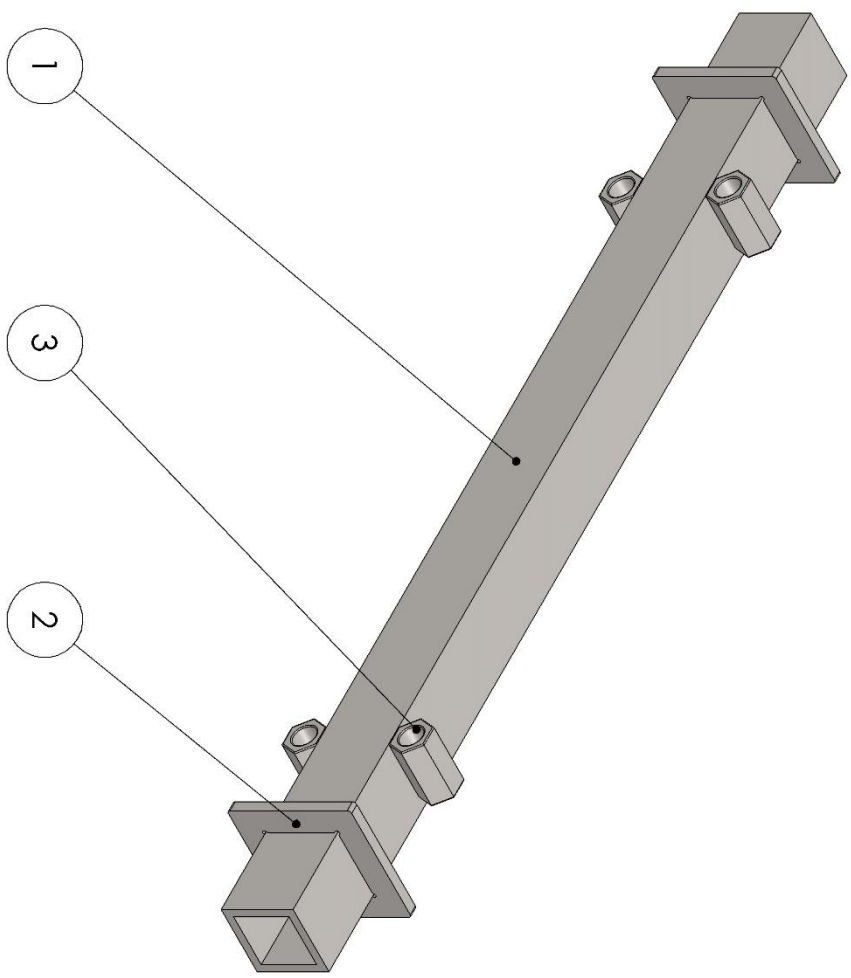
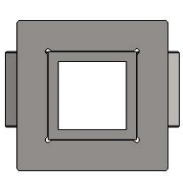
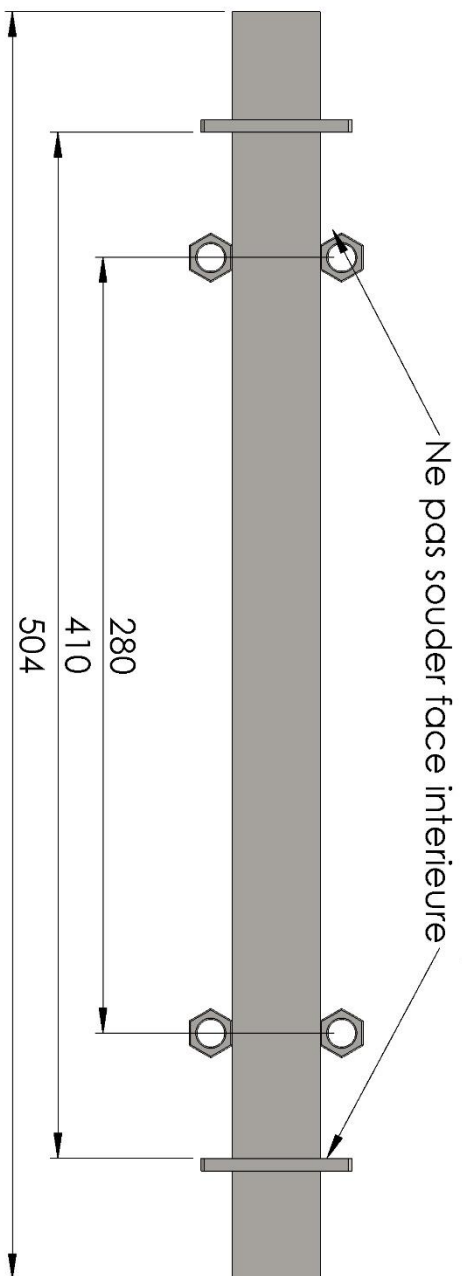


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1542-8-D	1
2	LA-1543-12-C	2
3	LA-1544-12-A	2
4	LA-1545-8-C	2

TITRE:

lame avant 24-10-22

A4

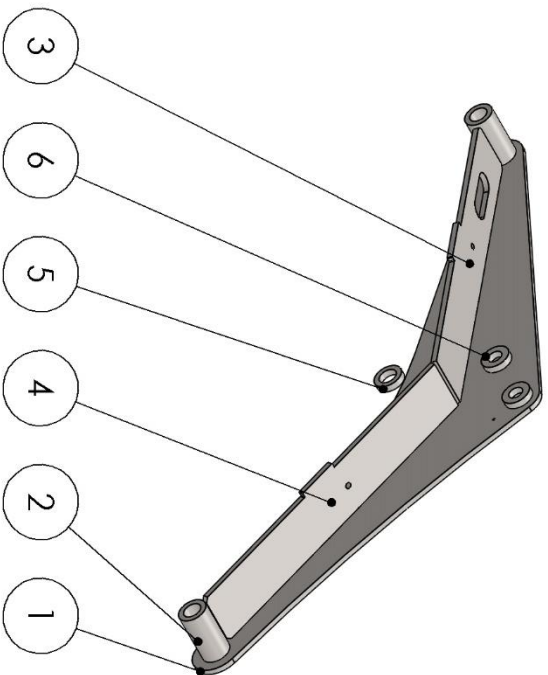
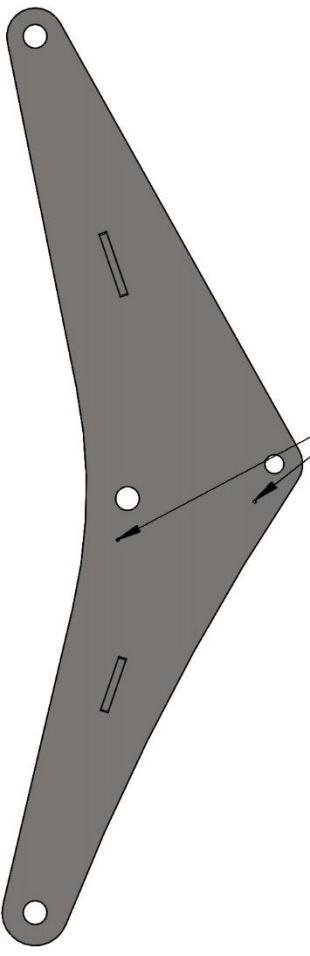


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	TU-1546-4-C	1
2	LA-1547-5-A	2
3	Ecrou M12 long	4

TITRE: **tendeur 24-10-22**

A4

Taroudage M6 goutte d'eau



Taroudage M6 graisseur



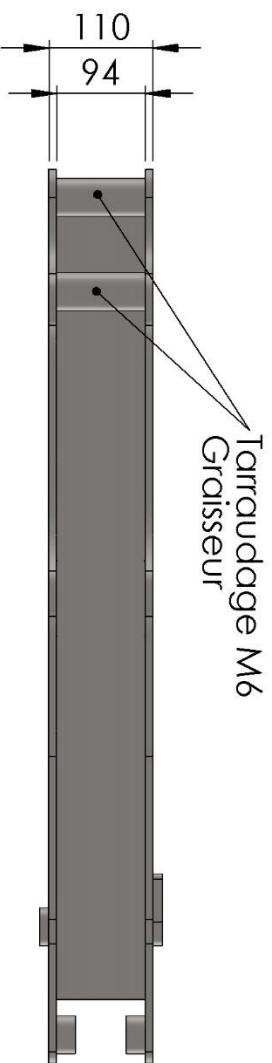
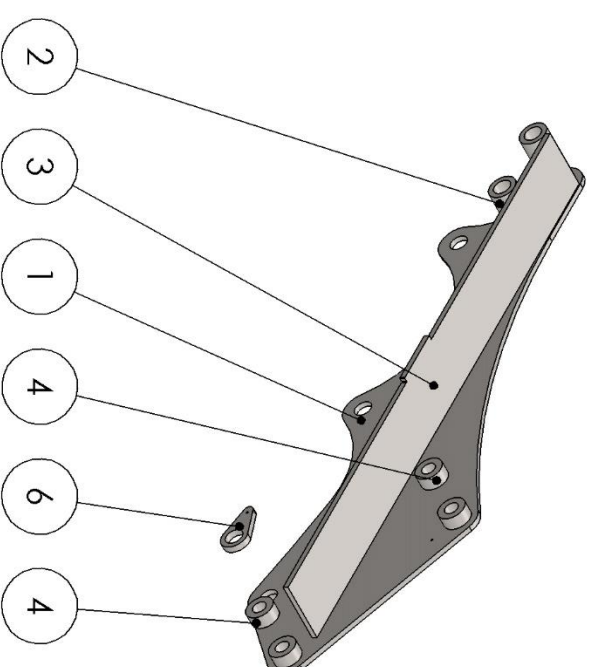
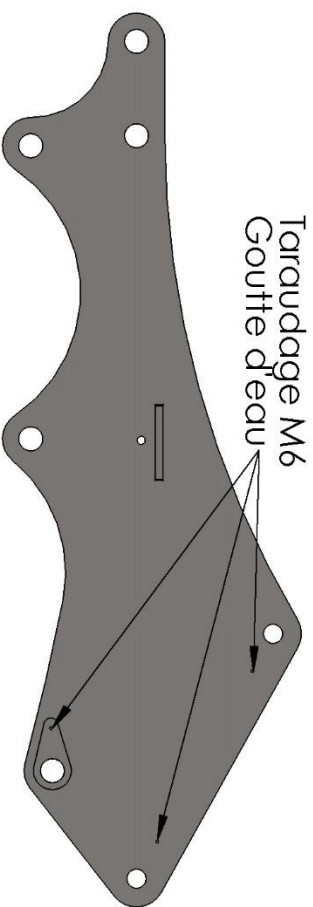
93,60

NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1535-8-B	2
2	BA-25.25 lg 77.6	2
3	LA-1537-8-A	1
4	LA-1536-8-A	1
5	BA-25.25 lg 10	2
6	BA-20.25 lg 10	2

TITRE:

Bras levée 24-02-22

A4



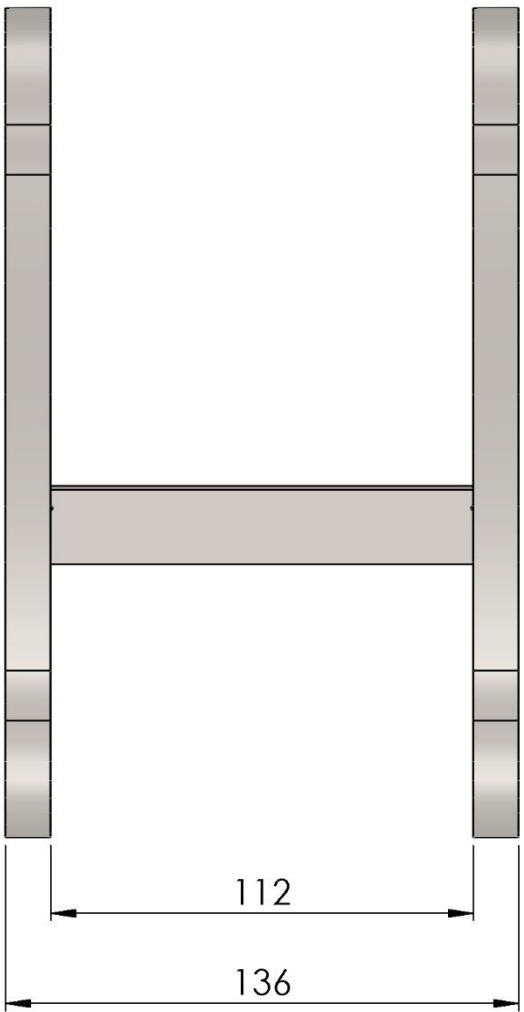
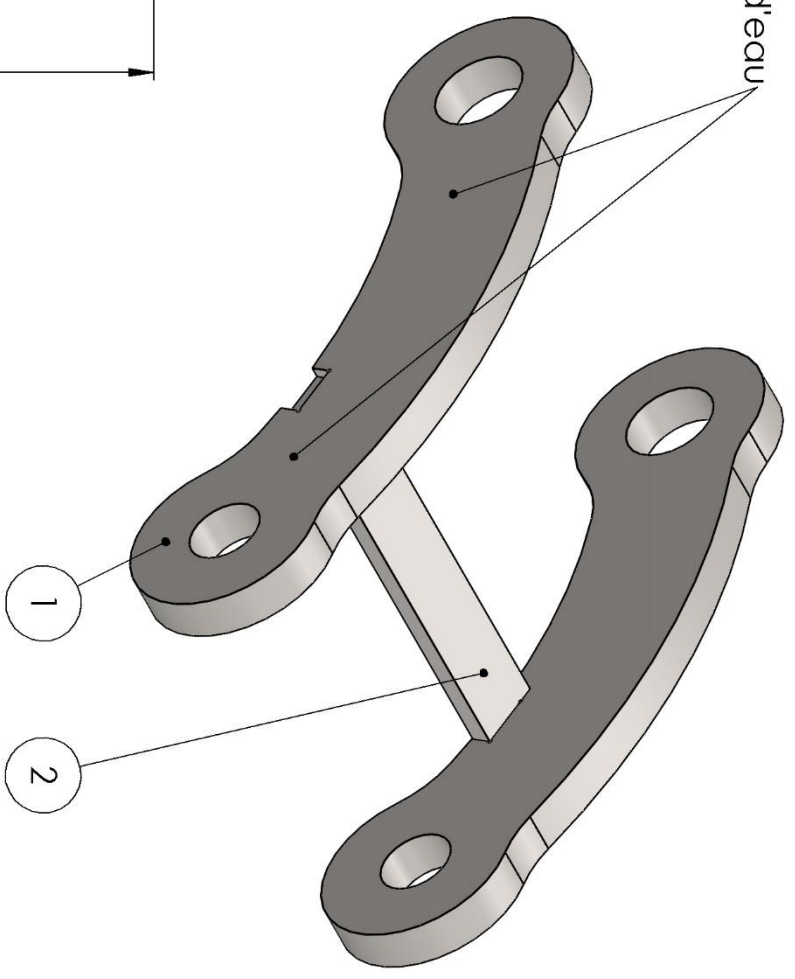
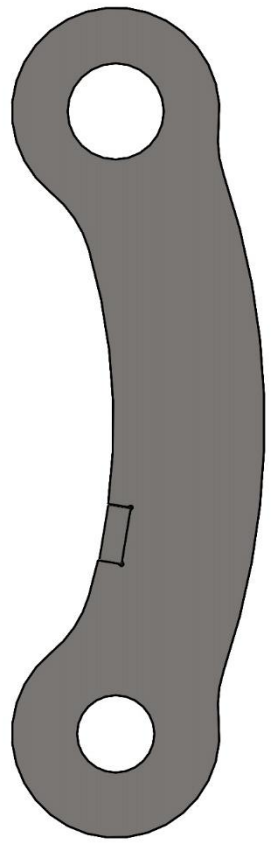
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1533-8-C	2
2	BA-25.25 lg 94	2
3	LA-1534-8-A	1
4	BA-20.25 lg 20	4
5	BA-25.25 lg 10	1
6	LA-1075-10-B	1

TITRE: **Bras Balancier 24-02-22**

A4

1 2 3 4 5 6

Taraudage M6 Goute d'eau



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1531-12-A	2
2	LA-1532-6-A	1

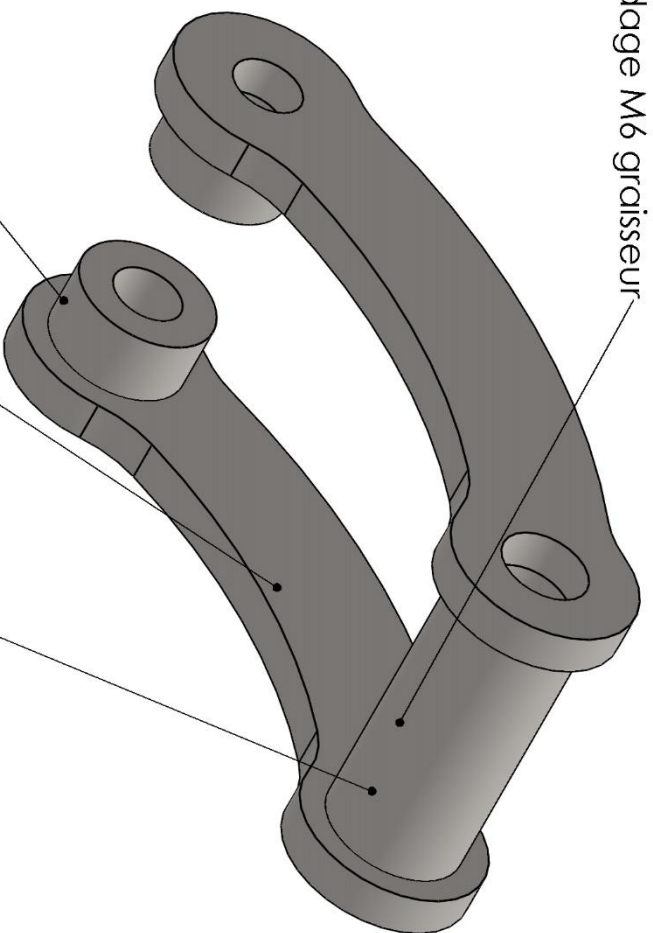
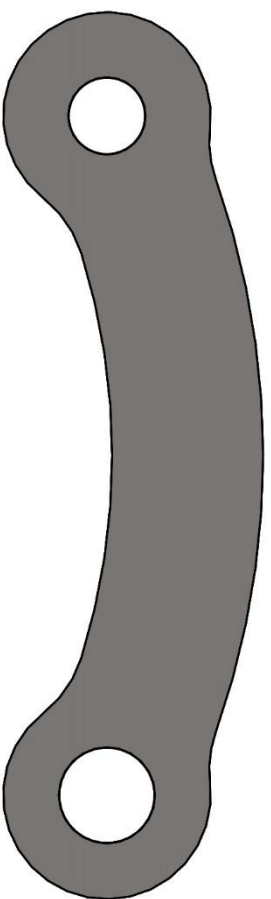
TITRE:

Renvoi bras 24-02-22

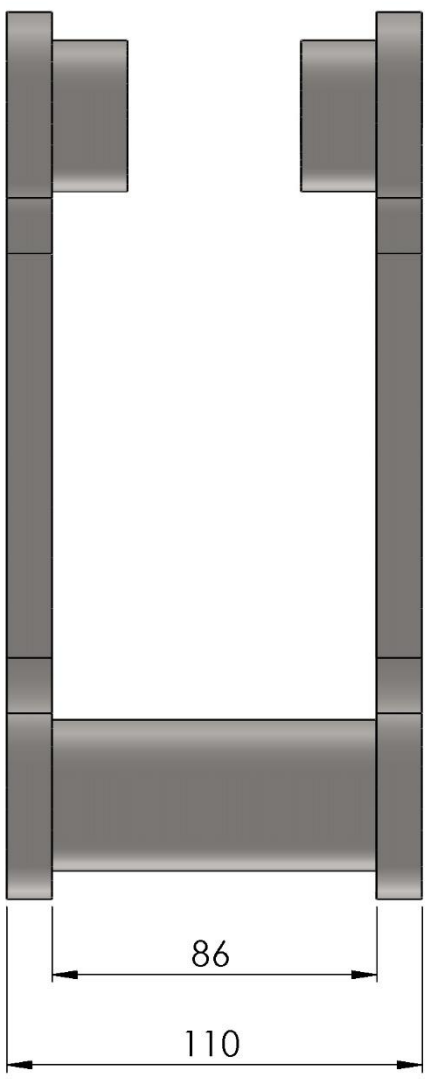
A4

1 2

FEUILLE 1 SUR 1



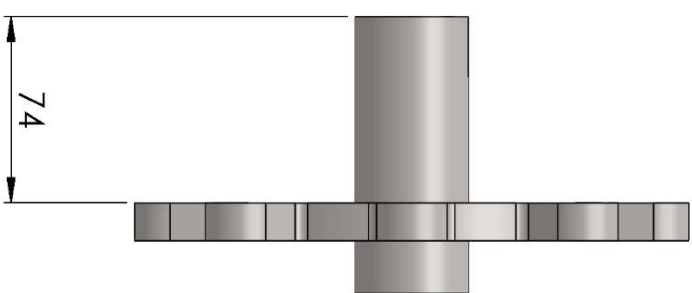
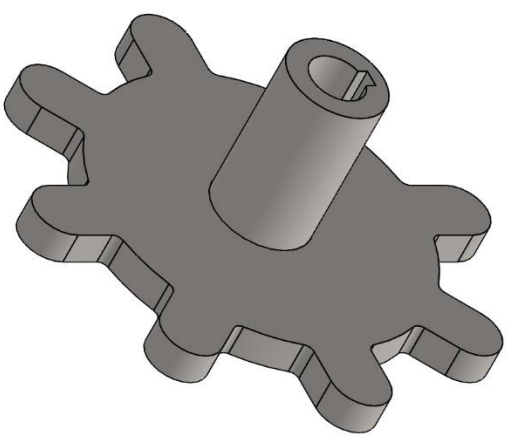
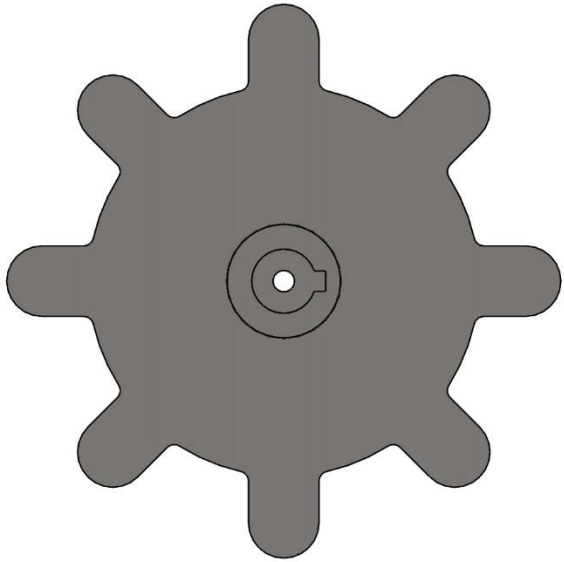
Taroudage M6 graisseur



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1530-12-A	2
2	BA-25.25 lg 86	1
3	BA-20.25 lg 20	2

TITRE: renvoi godet 24-02-22

A4



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	Bague clavetée	1
2	LA-1548-15-A	1

TITRE:

Barbotin

A4