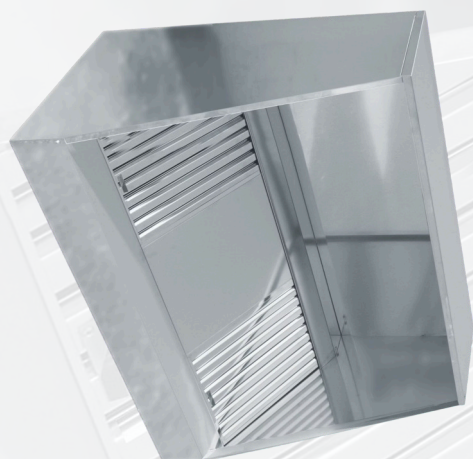


Notice de Montage — Hottes à Plat



⚠ ⚠ Attention — À chaque jonction, appliquer impérativement un joint de mastic d'étanchéité aéraulique pour garantir l'étanchéité de l'installation.



⚠ ⚠ Attention — Visser les vis manuellement. Ne pas utiliser de visseuse.

4/6

Étapes

Montage complet

2

Modèles

Compact & Classique

304

Acier Inoxydable

Qualité professionnelle

- Lire attentivement chaque étape avant de commencer le montage. Respecter l'ordre indiqué pour garantir un assemblage conforme et sécurisé.

Vue d'ensemble de l'assemblage

Avant de commencer le montage, il est essentiel de prendre connaissance de la structure générale de la hotte à plat et des différentes pièces qui la composent. Chaque composant est numéroté et doit être assemblé dans un ordre précis pour assurer la solidité et l'étanchéité de l'ensemble.



Ce guide couvre l'intégralité du processus, depuis l'assemblage des premières tôles de structure jusqu'à la pose des panneaux de finition. Chaque étape est illustrée par des photographies de chantier réelles pour faciliter la compréhension et éviter toute erreur de montage.

Étape 1 – Assembler les tôles 2 et 3

Cette première étape consiste à assembler les deux tôles principales dans le cadre métallique.

01

Insérer la tôle 2

Saisir la tôle 2 et l'insérer dans le cadre métallique en la maintenant bien droite. Vérifier l'alignement avec les rainures.



Positionnement de la tôle 2

02


Assembler la tôle 3


Positionner la tôle 3 dans le même cadre, en veillant à ce qu'elle s'emboîte correctement avec la tôle 2.



Assemblage de la tôle 3



 Vérification de l'alignement final — La vue de dessus confirme que les deux tôles sont bien alignées, affleurantes et sans jeu entre elles.

 Aucun jeu ne doit subsister entre les deux tôles. Les bords doivent être parfaitement affleurants avant de passer à l'étape suivante.

Étape 2 – Visser le bac à graisse N°1 sur la tôle N°2



1

Positionnement du bac à graisse

Placer le bac à graisse N°1 à l'extérieur de la tôle N°2. Aligner soigneusement les trous de fixation avant de commencer le vissage. Le bac doit être maintenu bien droit pendant cette opération.

Étape 3 – Visser la tôle 3 avec la tôle 4

Déposer délicatement la plaque 4 par-dessus le retour à 90° de la tôle 3, en veillant à ce qu'elle repose à plat et uniformément sur toute la longueur du pli.



- ❑ **Conseil de montage :** Ne pas serrer excessivement pour éviter de déformer les parois du bac à graisse. Un serrage progressif est recommandé pour éviter de déformer les inserts.

Étape 4 – Visser les joues 5 et 6

Cette étape concerne la fixation des joues latérales de la hotte. La procédure est identique pour les modèles compact et classique, bien que la configuration géométrique diffère légèrement entre les deux versions. Les joues 5 sont vissées en premier, par-dessus la structure, puis les joues 6 sont fixées à l'opposé.



1 - GAMME 500

Modèle Compact

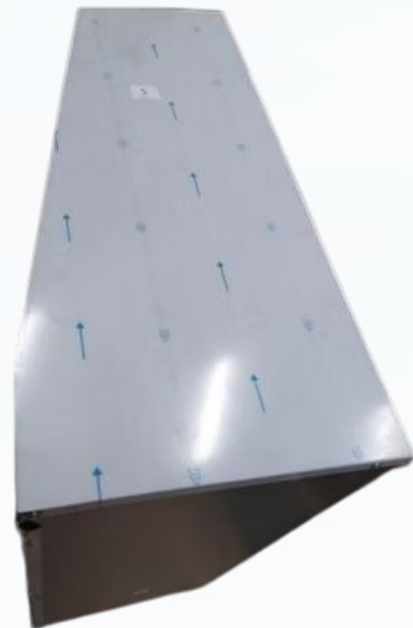
Visser les joues 5 par-dessus, puis les joues 6 à l'opposé. Le montage du modèle compact s'arrête à cette étape.

Important : Pour le modèle compact, le montage est terminé après cette étape. Pour le modèle classique, poursuivre avec les étapes suivantes (tôle 7 et plaque 8).

2 - GAMME 1000

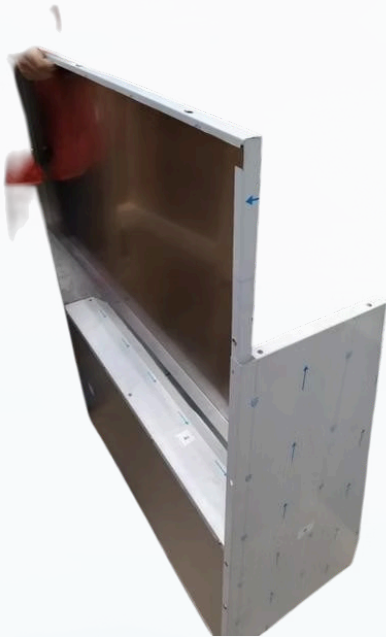
Modèle Classique

Même procédure : visser les joues 5 par-dessus, puis les joues 6 à l'opposé. Les flèches bleues indiquent le sens de vissage à respecter impérativement.



Étape 5 – Glisser la tôle 7 (côté blanc vers l'intérieur) - GAMME 1000

Cette étape est spécifique au modèle classique **gamme 1000**. La tôle 7 est un panneau long qui doit être inséré par glissement entre les joues. Le sens d'insertion est primordial : le **côté blanc doit impérativement être orienté vers l'intérieur** de la hotte.



Prise en main et orientation

Saisir la tôle 7 à deux mains et l'orienter de façon à ce que le côté blanc soit face à l'intérieur de la hotte. Les flèches bleues guident le sens d'insertion.



Insertion dans la hotte

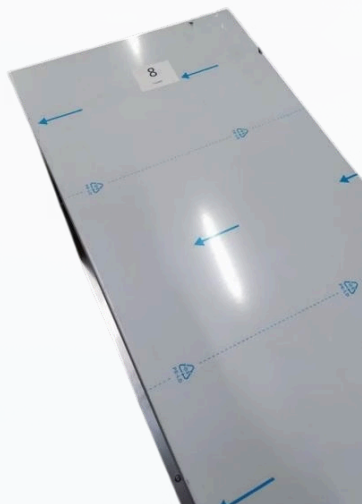
Glisser progressivement la tôle 7 dans la fente. Exercer une pression régulière et uniforme pour éviter tout coincement ou déformation de la tôle.

Étape 6 – Placer et visser la plaque 8

GAMME 1000

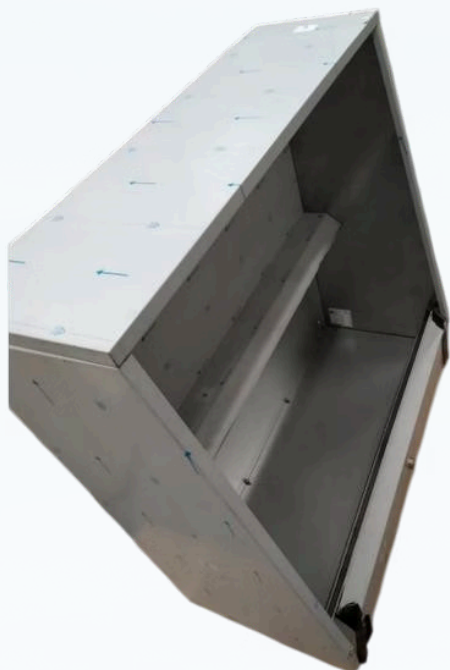
La plaque 8 constitue l'un des derniers éléments de la hotte classique gamme 1000. Elle vient coiffer la structure et doit être positionnée avec soin avant d'être vissée définitivement.

Vue de dessus – Sens d'assemblage



La plaque 8 est identifiée par son étiquette centrale portant le numéro 8. Les flèches bleues sur chaque bord indiquent le sens dans lequel la plaque doit être posée sur la structure.

Vue en perspective – Positionnement final



La vue en perspective montre la plaque 8 en cours de positionnement sur la structure complète. Une fois en place, procéder au vissage en commençant par les coins, puis en fixant les points intermédiaires.

- ☐ **Finition** : Après vissage de la plaque 8, vérifier l'ensemble de l'assemblage : tous les panneaux doivent être affleurants, sans jeu ni déformation. Contrôler le serrage de toutes les vis avant la mise en service de la hotte.

Options de Fixation du Moteur

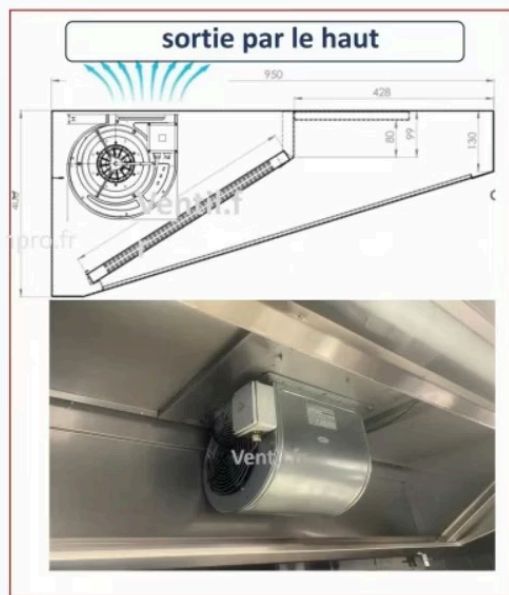
Cette hotte permet 2 options de montage du moteur. Choisissez la configuration adaptée à votre installation.



1

Option 1 – Sortie par l'arrière de la hotte

Le moteur est positionné à l'intérieur de la hotte avec une sortie d'air par l'arrière. Cette configuration est idéale lorsque le conduit d'évacuation est situé dans le mur en fond de hotte.



2

Option 2 – Sortie par le haut

Le moteur est fixé à l'intérieur de la hotte avec une sortie d'air par le dessus. Cette option convient aux installations où le conduit d'évacuation passe par le plafond ou la toiture.

⚠ ⚠ Le choix de l'option de fixation doit être déterminé avant le montage final. Vérifier la compatibilité avec votre réseau de ventilation existant.