

etna FRANCE
Vous rendre la vie plus agréable.

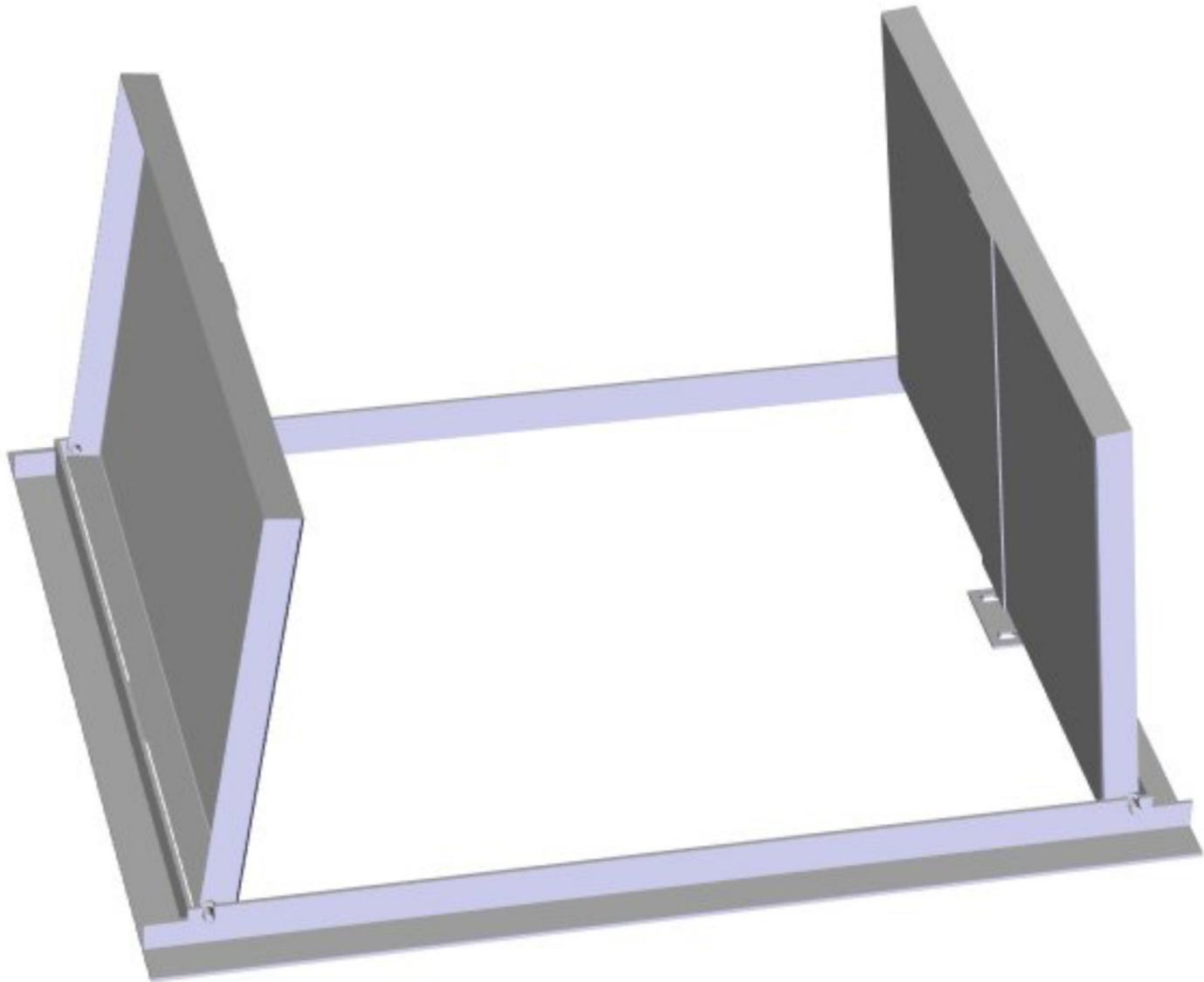


NOTICE D'ASSEMBLAGE ORIGINALE TRAPPE A VANTAUX ET OGIVE

02.09.2022

Sommaire

Sécurité	4
Listing de pièces	5
Visserie	9
Assemblage trappe à vantaux	12
Assemblage guidage	33
Assemblage ogive	41
Assemblage cabine	49



Règles de base

Merci de respecter les règles de sécurité internes lors du déroulement de cette gamme de montage de trappe à vantaux et d'ogive.

Vous trouverez ci-après un rappel des équipements de protection individuels obligatoires pour les tâches inhérentes à ce montage.

Rappel des EPI

Protection oculaire



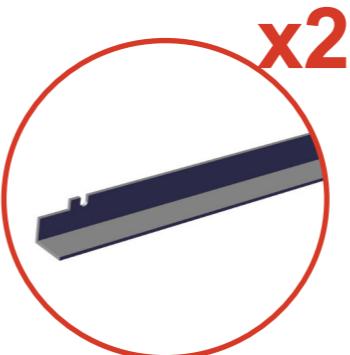
Casque de protection



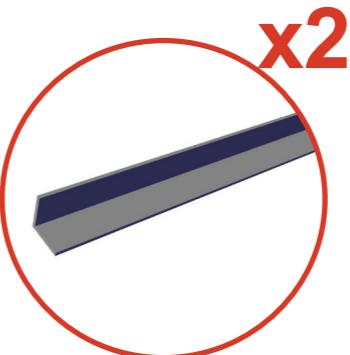
Protection auditive



Combinaison



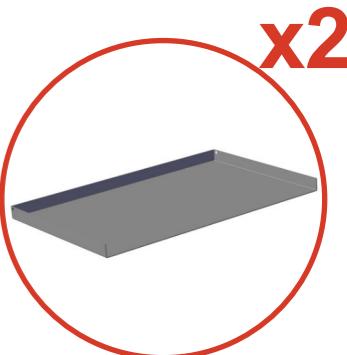
TRAVERSE DORMANT
A002447-1-1-2



LONGERON DORMANT
A002447-1-1-1



PATTE FIXATION GUIDE
PR004776



VANTAIL
A002447-1-2



Chaussures de sécurité



Gants de protection



RENFORST VANTAIL



DOMINO DÉMONTABLE
PR000634



DOMINO FIXE
PR005126



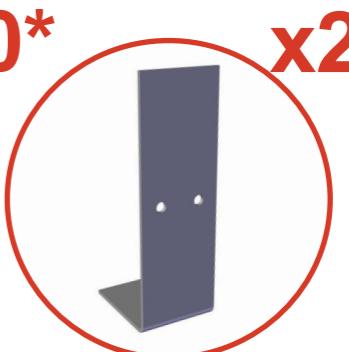
AXE Ø14



AXE Ø10



PATTES DE SCELLEMENT
PR006358



SUPPORT SHUNT
PR006452



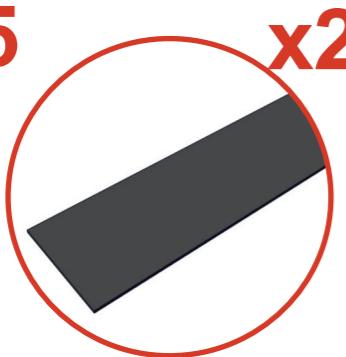
U PASSAGE DE CÂBLE

*Nombre de pattes de scellement en fonction de la taille de la trappe

Listing de pièces trappe



PATTE DE
SCELLEMENT
PR004664



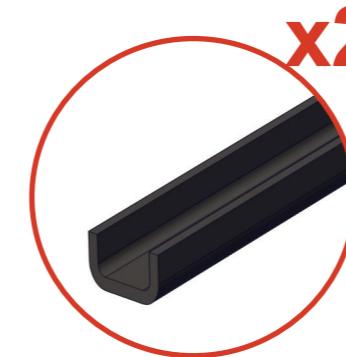
PLAT DE
FROTTEMENT
OGIVE



CALES
CENTRALES
VANTAUx



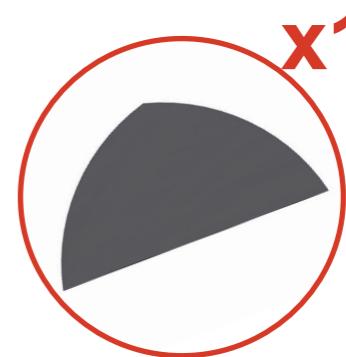
CARRE DE
BUTÉE TRAPPE



U OGIVE



CARRE 14
PR004665



TÔLE RENFORT
OGIVE
6-A002510-2-8-1



CALES
28 MM

Listing de pièces ogive



VIS 6 PANS
M5x16
PR007590



VIS 6 PANS
M6x16
PR002731



RONDELLE Ø10
PR005532



ÉCROU EMBASE
M6
PR006702



INSERT M5

- Récupérer 2 traverses

- Souder 2 dominos fixes aux extrémités d'une des traverses et 2 dominos démontables sur l'autre



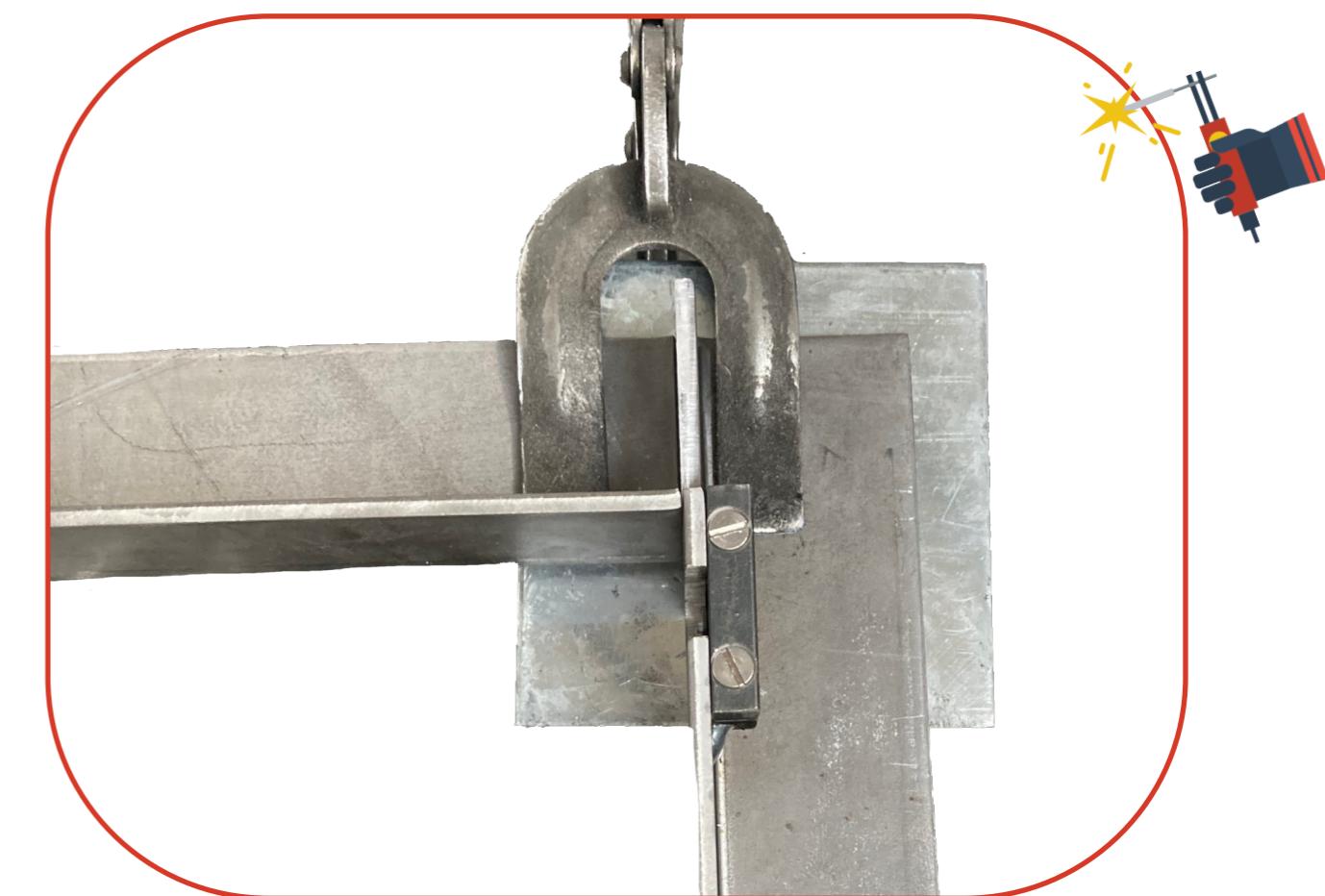
- Sur la traverse possédant les dominos démontables, découper les encoches à la meuleuse



- Sur les 2 traverses, tracer l'axe central et percer en Ø7 à 35mm du rebord supérieur



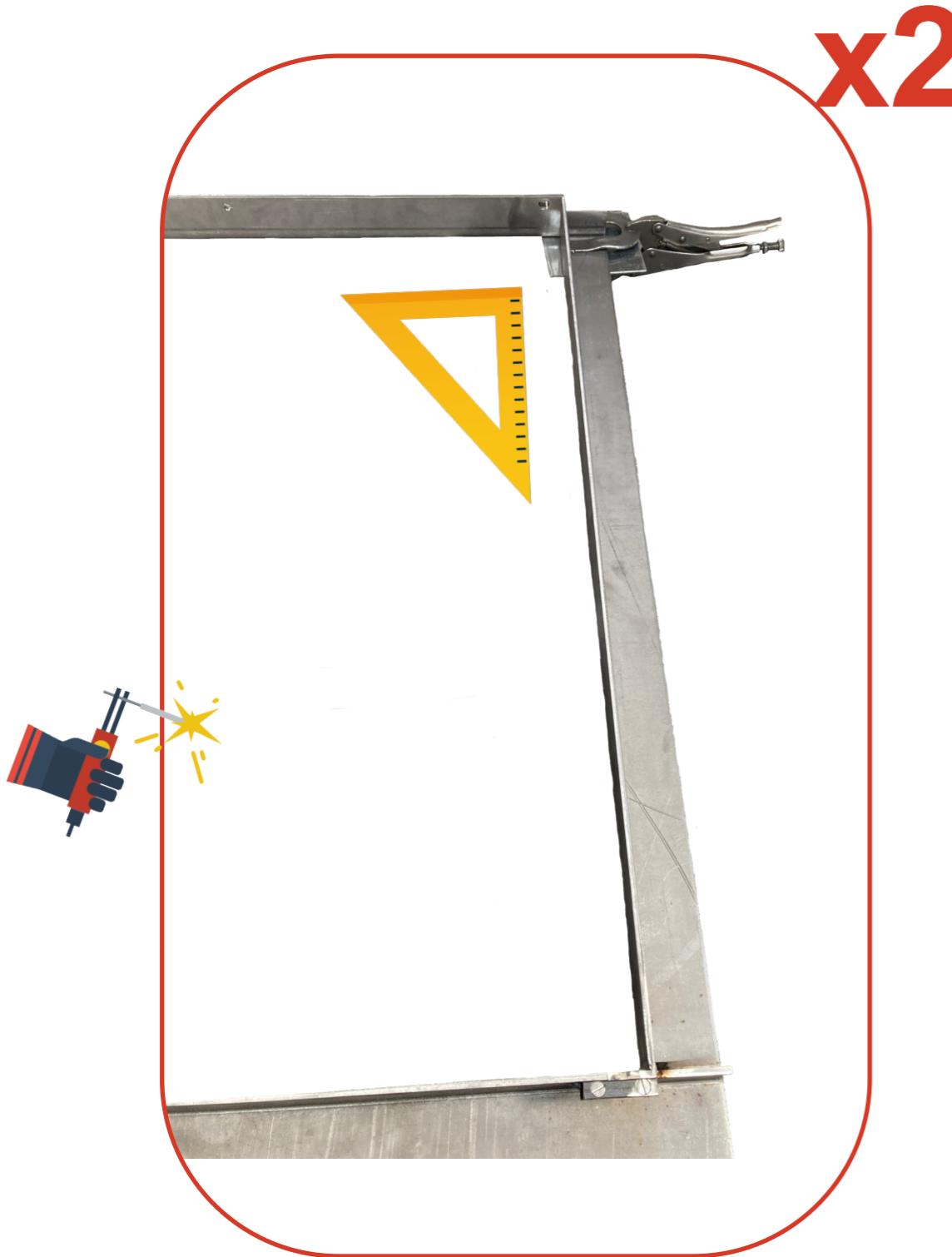
- Récupérer 2 longerons
- Positionner 1 longeron et 1 traverse, les caler avec une pince et souder.



- Meuler les soudures
- Veiller à bien aligner les arêtes, côté domino.
- Positionner la 2ème traverse, la caler avec une pince et souder.

- Positionner le dernier longeron, le caler avec 2 pinces sur l'ensemble.
- Vérifier les côtes et l'alignement des éléments puis souder.
- Meuler les soudures.

- Placer des cales sous le dormant et fixer le tout sur l'établi puis revérifier les cotes et les angles droits.
- Souder les angles intérieurs.



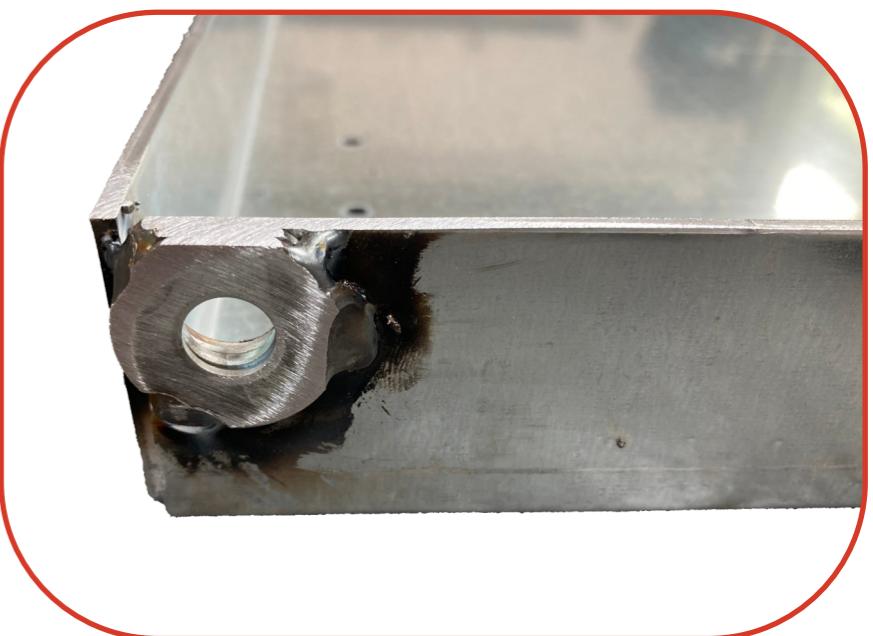
Assemblage trappe à vantaux

- Préparer 2 cales centrales de 40x30 mm (épaisseur 4), tracer le centre de la cale et percer en Ø7 et fraiser.
- Positionner les 2 cales au centre des 2 traverses et les fixer avec 2 vis TF 6 pans M6x16 + 2 écrous embase M6.
- Souder les 2 écrous.



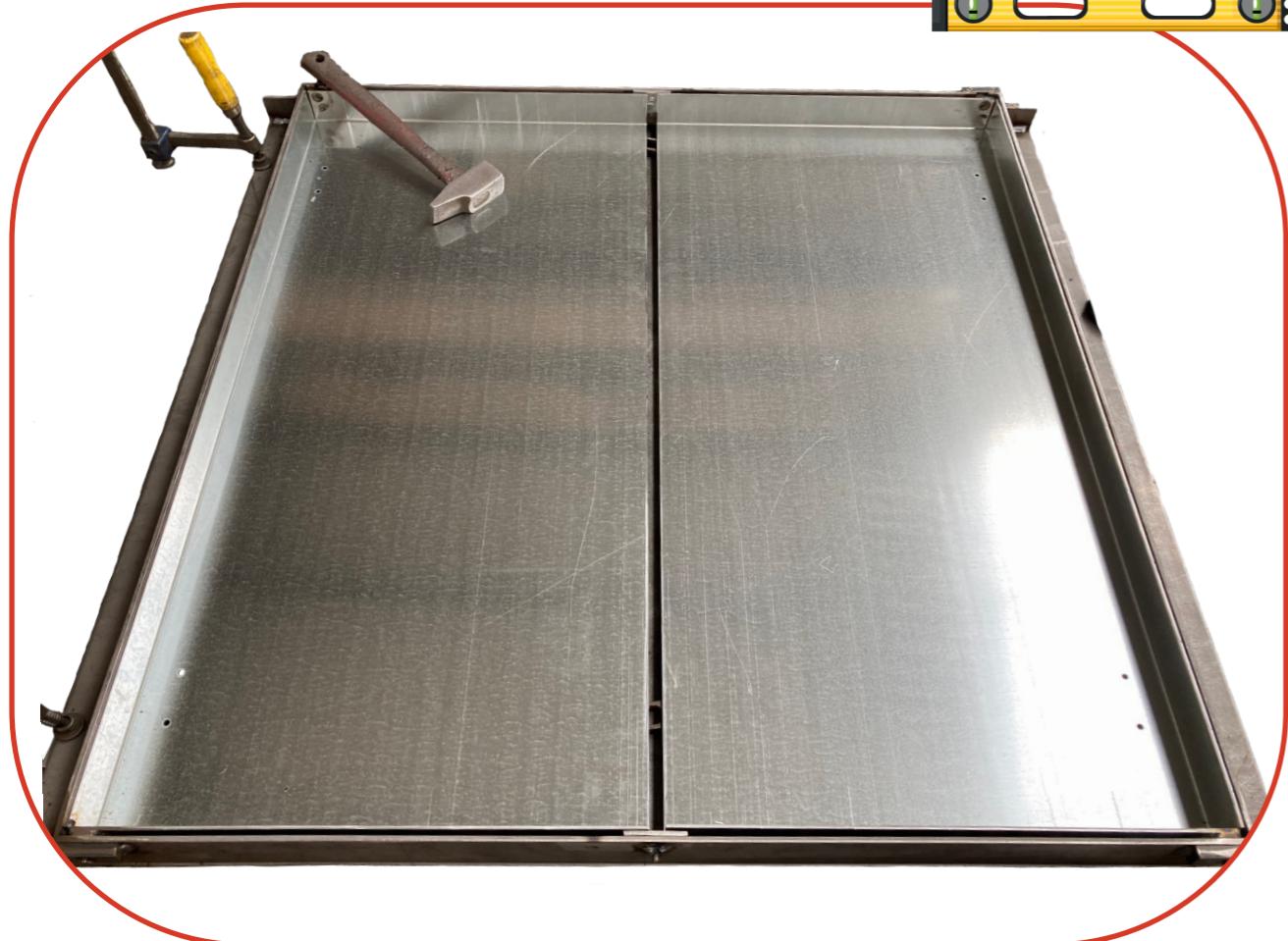
Assemblage trappe à vantaux

- Mettre des cales sur l'établi et positionner les vantaux dans le dormant.
- Sur les angles percés du vantail, positionner 2 x 1 vis et 2 rondelles Ø10 pour avoir un jeu de 4mm entre le vantail et le dormant.
- Souder les rondelles et retirer la vis puis meuler la soudure.



- Réitérer sur le 2ème vantail

- Centrer les vantaux dans le dormant, maintenir le tout avec des pinces et souder les angles intérieurs des vantaux.



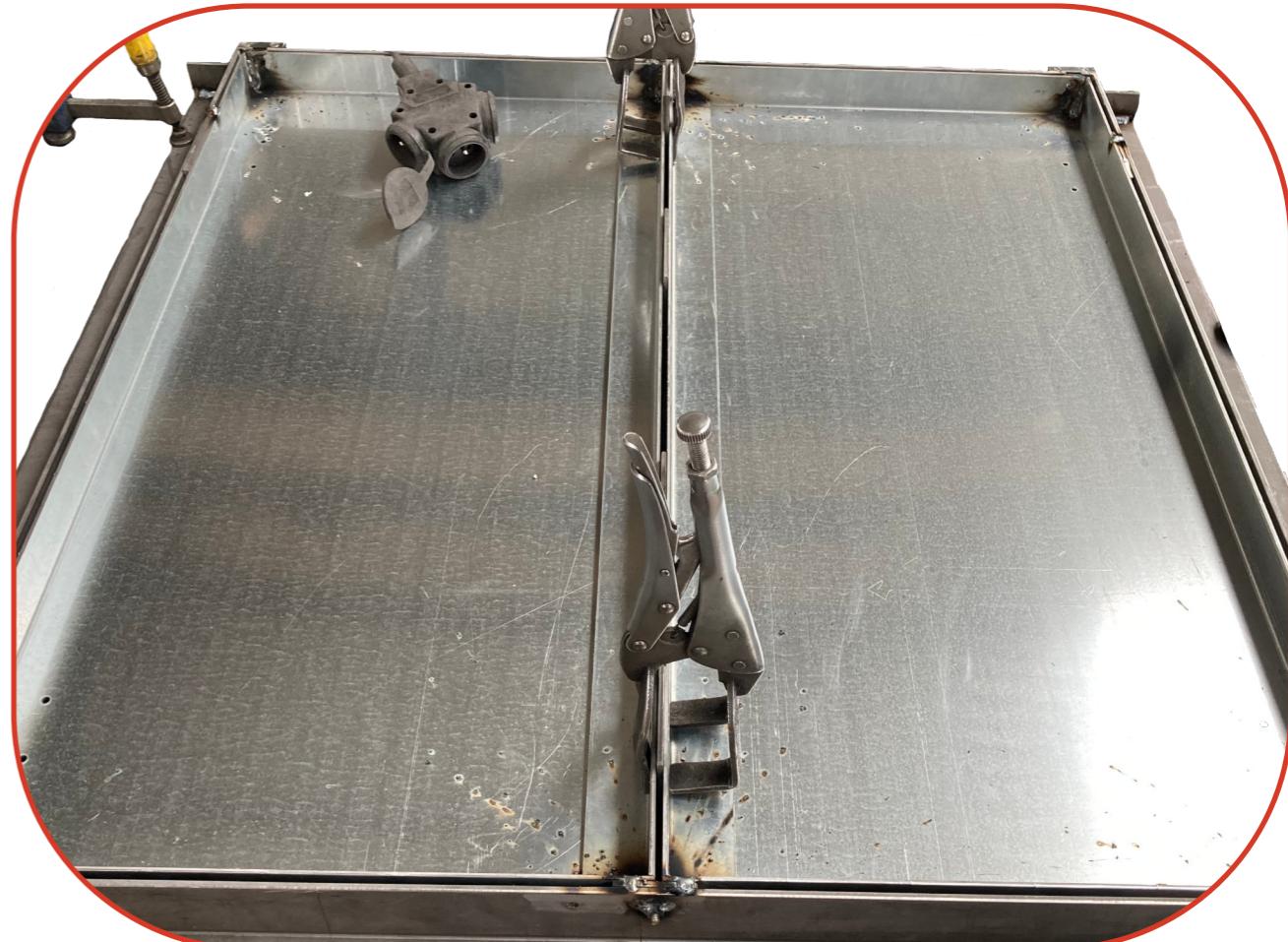
- Positionner des cales entre les vantaux et le dormant. Vérifier que les arêtes du dormant soient à fleur des arêtes des vantaux et caler l'ensemble avec des pinces. Ensuite, pointer en soudure pour maintenir l'ensemble.



- Récupérer 2 cornières de renfort vantaux, meuler les angles.

- Les positionner sur les vantaux, mettre des cales entre les 2 cornières et maintenir l'ensemble à l'aide de pinces.

- Souder les extrémités sur les vantaux.



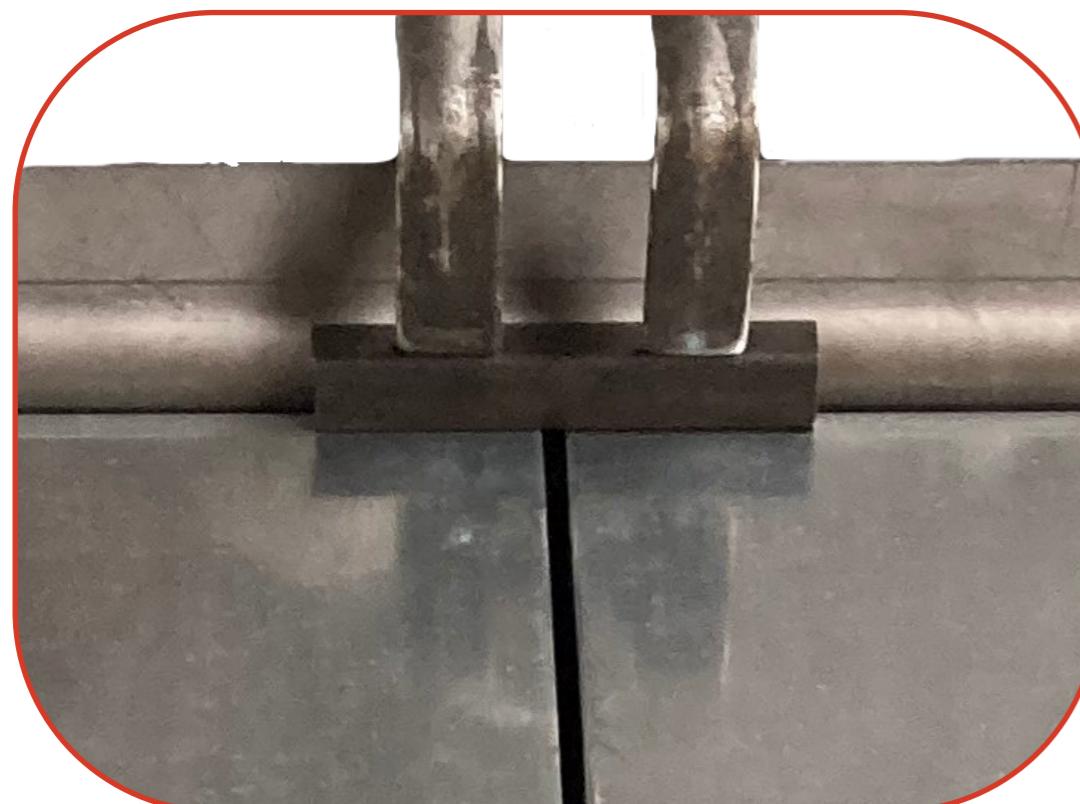
- Contre percer les perçages des dominos en Ø14.
- Positionner un axe de Ø14, environ 25/30 cm de longueur, dans les dominos et souder.
- Meuler les soudures.



- Positionner 2 grosses cales sous les vantaux et souder les renforts de vantaux sur leur longueur.



- Retourner l'ensemble
- Souder 2 carrés derrière les 2 vantaux afin d'éviter le retour des vantaux à la fermeture de la trappe.



- Positionner des ronds de Ø10 (longueur environ 40mm) dans les angles, côté dominos fixes.
Laisser un jeu d'environ 1mm avec le montant.



- Récupérer 2 pattes de fixation guide (4-U47-5) et les positionner au centre des longerons et souder.



Assemblage trappe à vantaux

- Retourner la trappe, et meuler les pointes de soudure afin de désolidariser le dormant des vantaux.

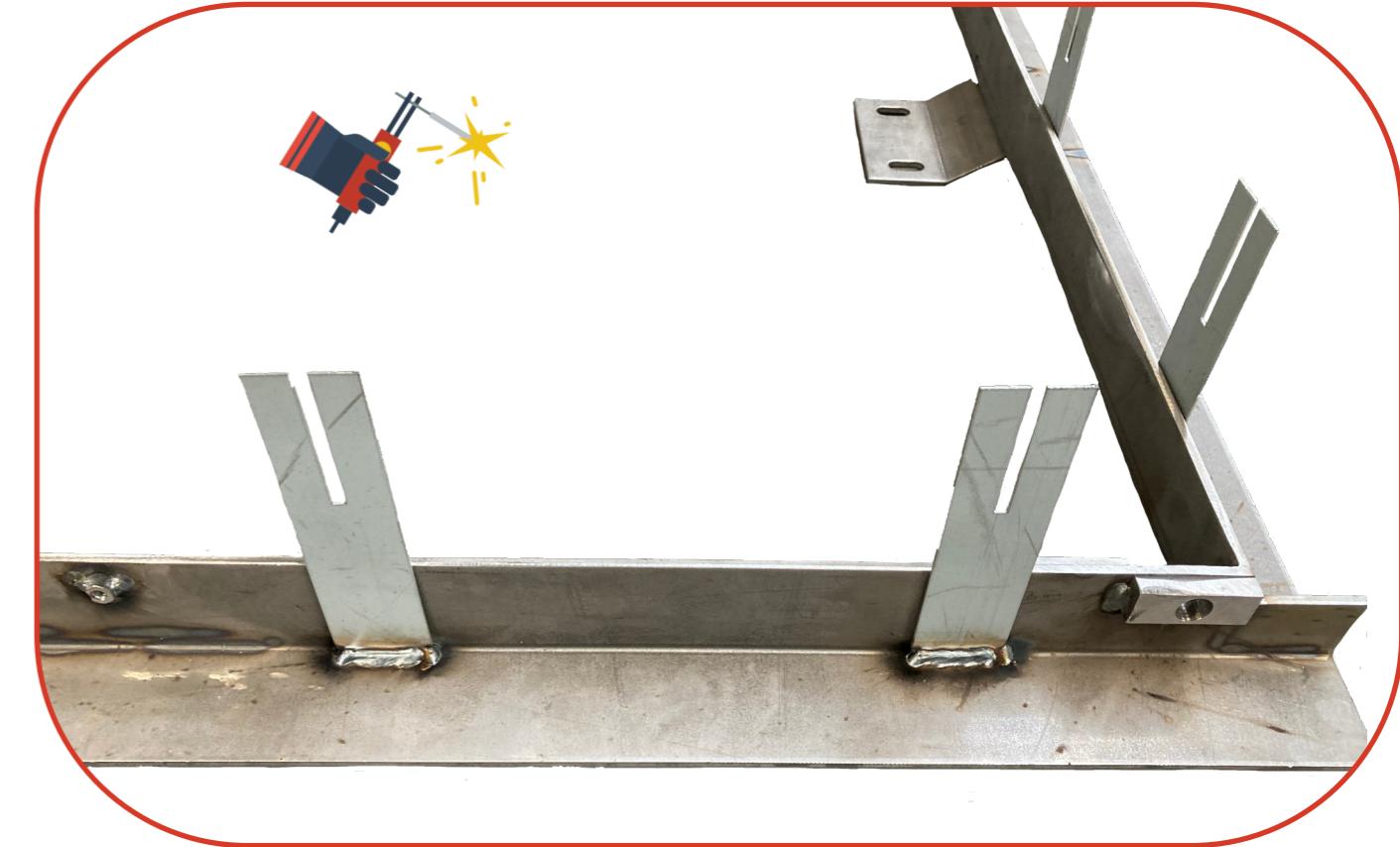


- Ouvrir les vantaux et positionner un gabarit d'ouverture sur l'un des vantaux, pointer la position des butées d'ouverture vantaux.

- Retirer les vantaux du dormant, positionner et souder 2 butées, côté dominos fixes.



- Récupérer des pattes de scellement et souder sur le pourtour du dormant (espacement de 15/20 cm).

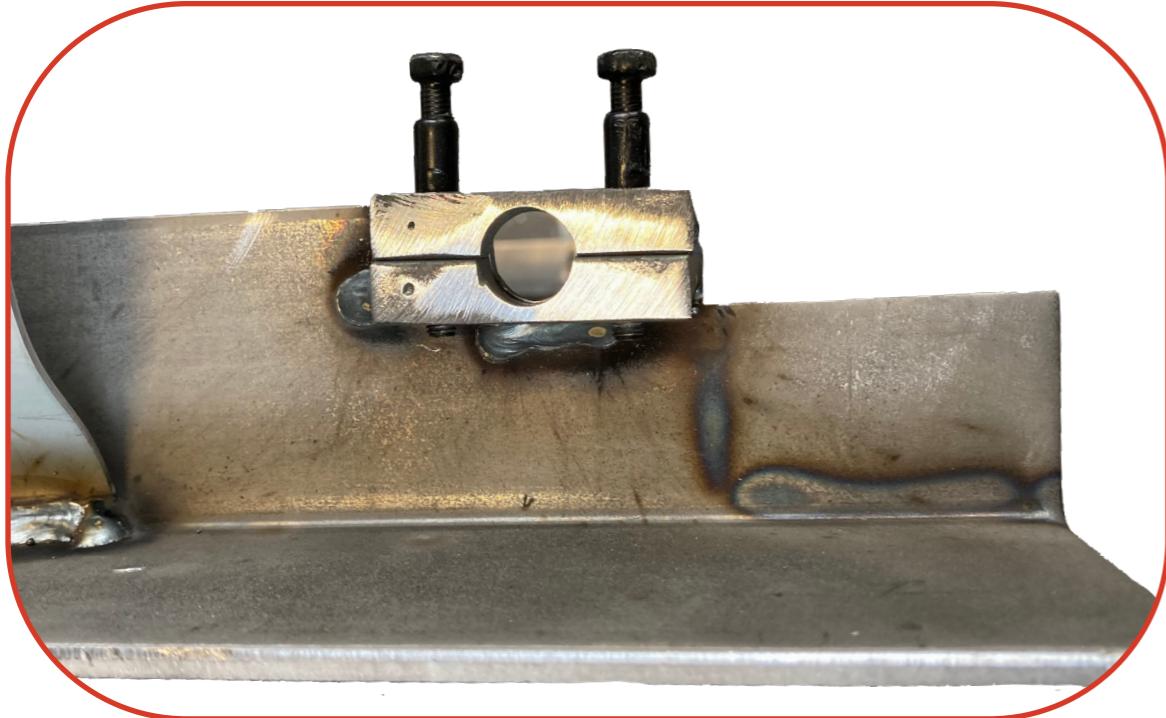


- Récupérer 2 supports de shunt, les positionner sur les longerons, côté dominos démontables et souder.



Assemblage trappe à vantaux

- Positionner des vis dans les dominos démontables afin de préserver les pas de vis de la peinture.



- Mettre le dormant de côté et récupérer les vantaux.
- Souder les angles extérieurs des vantaux et meuler les soudures.



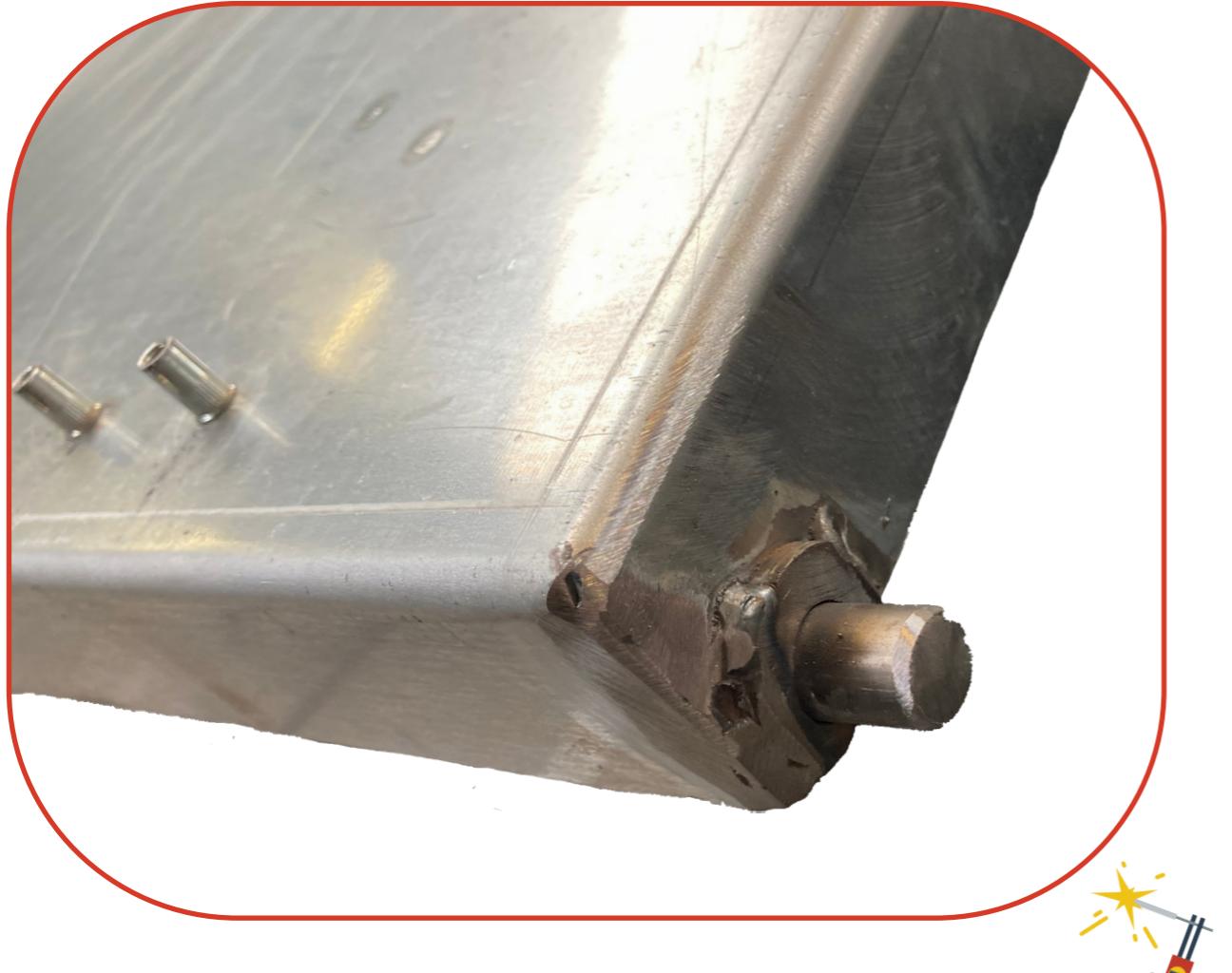
- Récupérer un U pour passage de câbles, incliner les angles et souder sur le dormant.



- Pincer le renfort de vantail sur le vantail et souder sur la longueur.

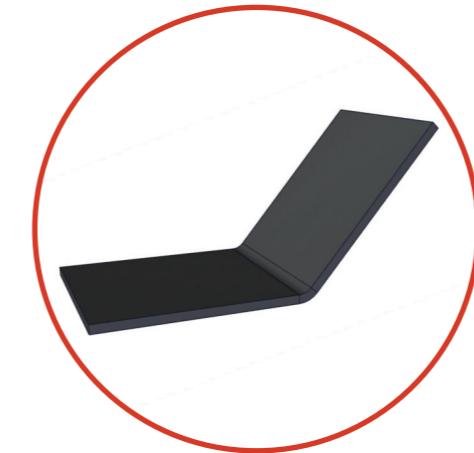


- Insérer 2 vis M5x16 dans les perçages de shunt et maintenir avec 2 inserts M5 afin d'éviter que les perçages ne soient peints.



- Faire une pointe de soudure sur les têtes de vis.

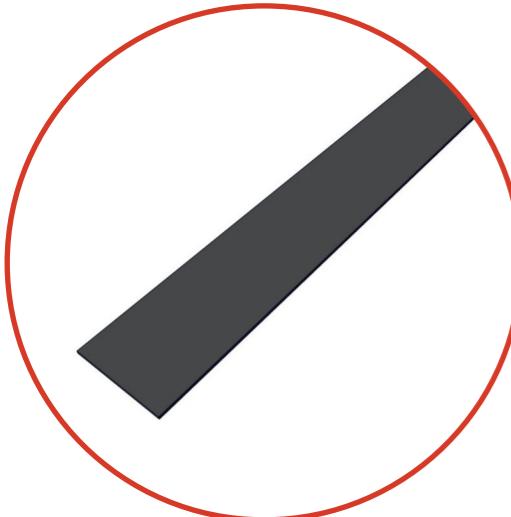
- Récupérer des petites platines de scellement en V, répartir de façon homogène sur la surface du vantail et souder.



- Recommencer avec le 2ème vantail

Assemblage trappe à vantaux

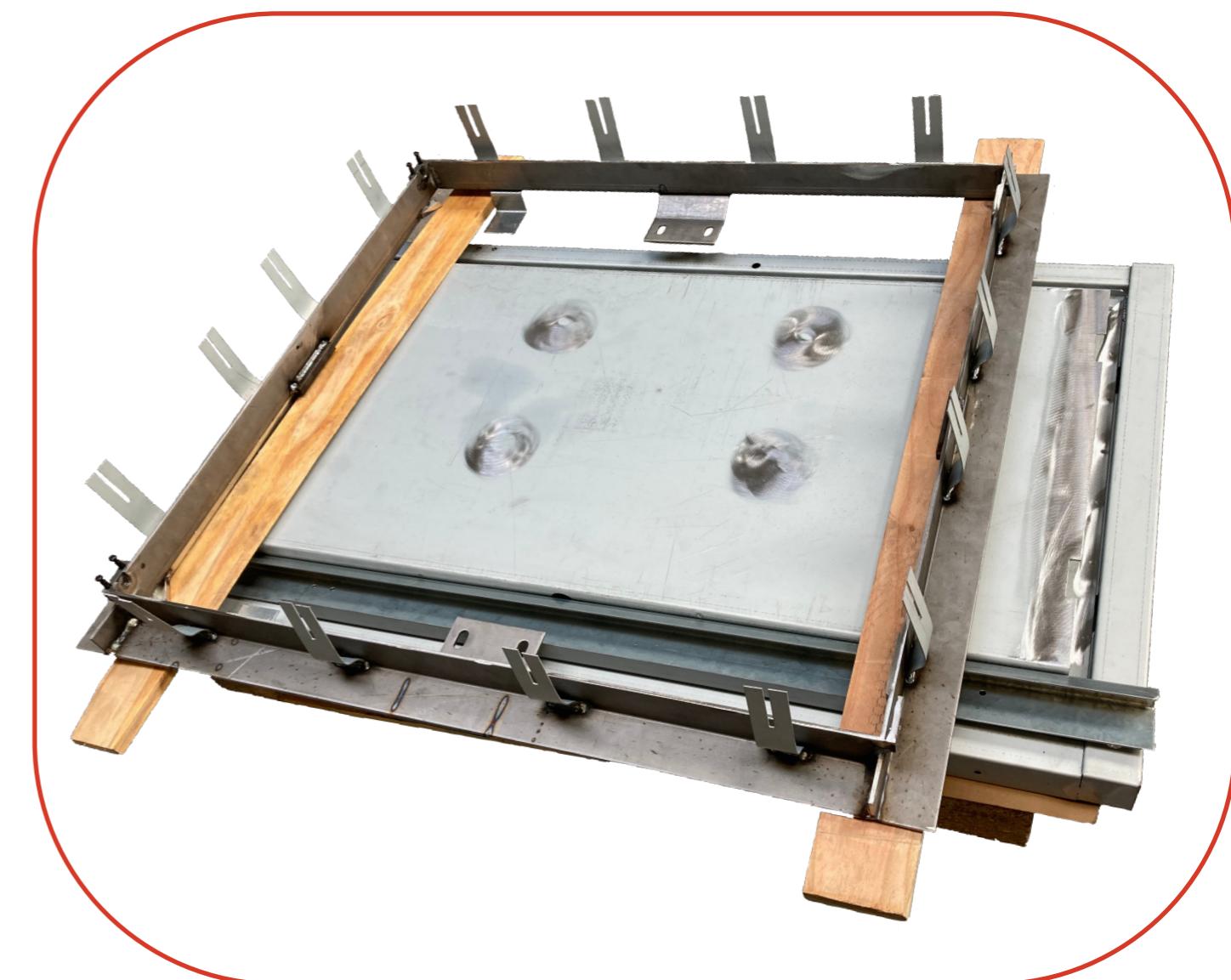
- Retourner un des vantaux.
- Récupérer 1 plaque de frottement, la centrer sur le dessus du vantail et souder.
- Meuler les soudures.



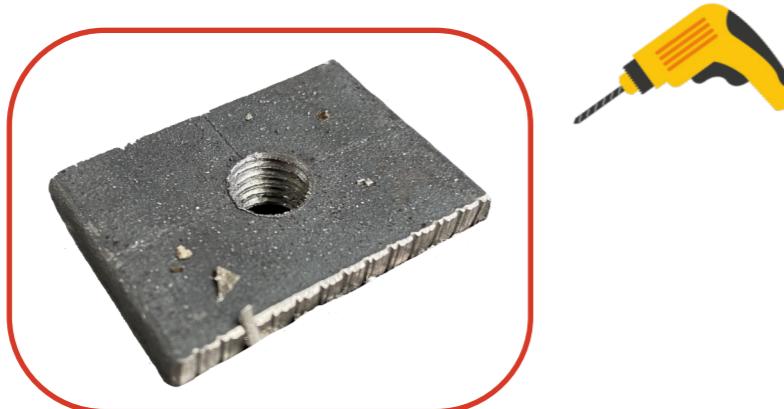
- Recommencer avec le 2ème vantail.

Assemblage trappe à vantaux

- Positionner le dormant ainsi que les 2 vantaux sur une palette et cercler pour départ en peinture.



- Découper des cales de 28mm de longueur dans du plat de 40 x 8 mm.
- Tracer l'axe central et percer en Ø8.5 et fraiser en Ø10.



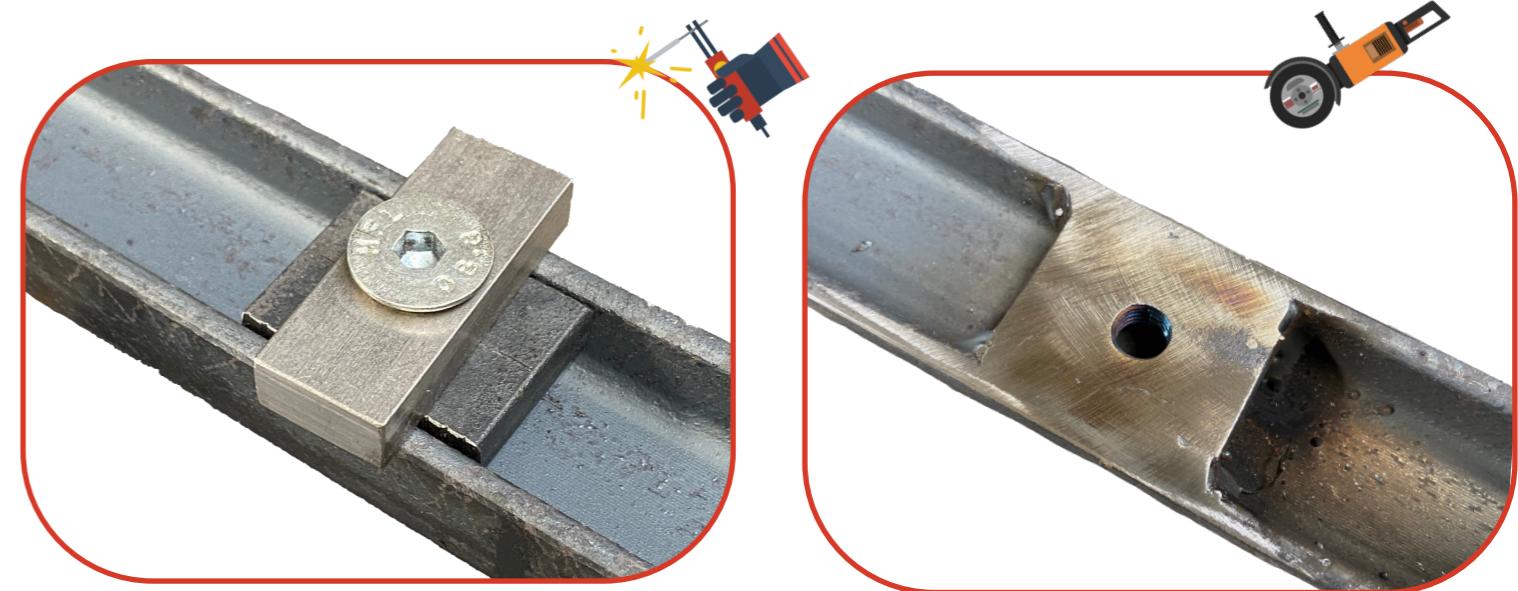
- Récupérer 2 U de 40x20, découpés à longueur selon l'affaire.
- Marquer le centre de l'ogive sur l'établi afin de tracer la courbure des 2 U composant l'ogive. Prendre sur les documents de production la largeur cabine divisée par 2 + 20mm et tracer sur l'établi.



- Plier les 2 longueurs de manière identique, puis vérifier les cotes finies ainsi que la courbure en positionnant les longueurs sur les marquages de l'établi.



- Positionner une cale, préalablement percée, à l'intérieur du 1^{er} U d'ogive. La cale doit se trouver à ras des bords du U. Utiliser une autre cale que vous visserez en travers pour la maintenir sur les bords.
- Souder et meuler les soudures.



- Recommencer pour le 2^{ème} U d'ogive.

Assemblage ogive

- Découper un carré de 14, selon les cotes indiquées sur les documents de production.
- Positionner le carré en sur-épaisseur sur le U, à ras d'un des bords et marquer sa position en fonction de la courbure de l'ogive.



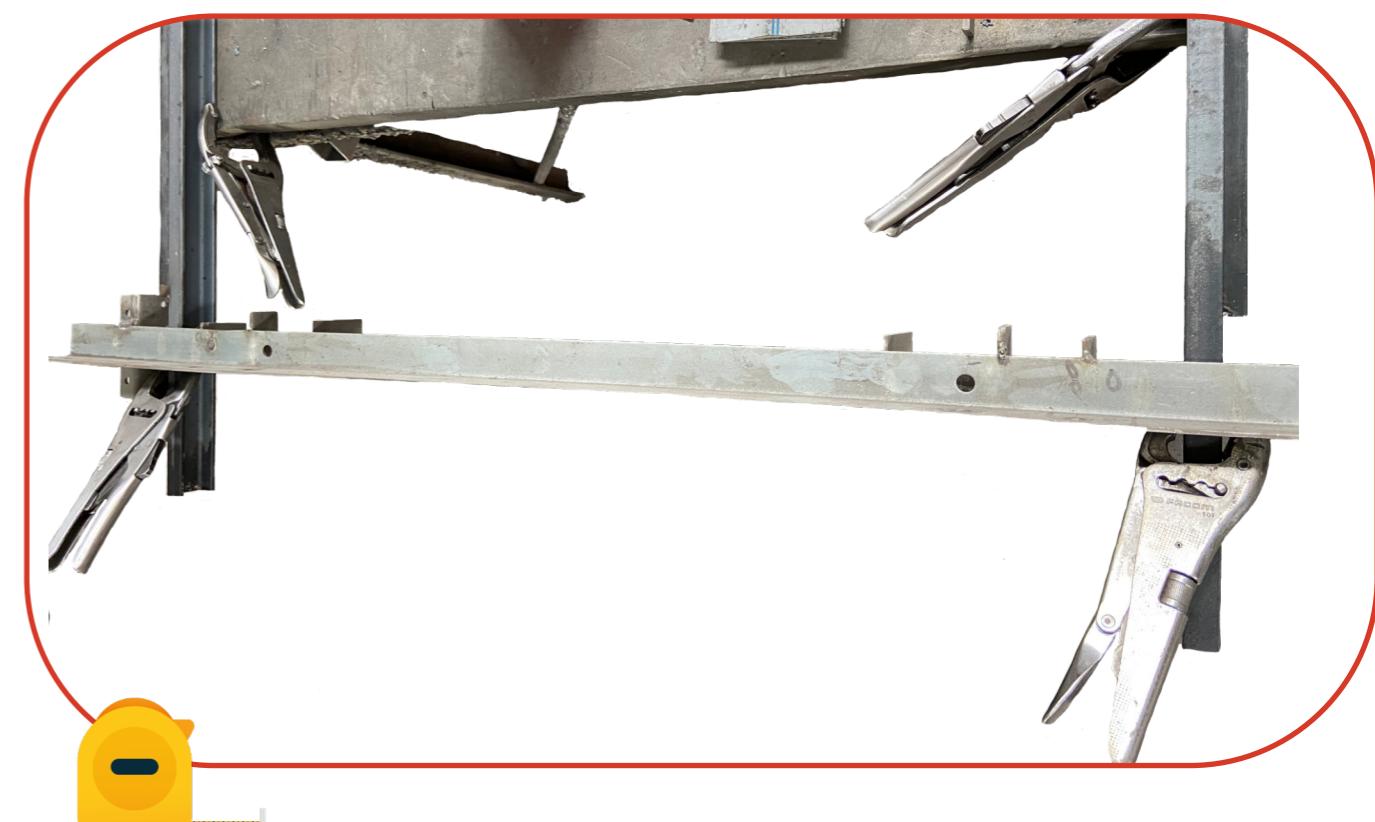
- Souder en inclinant le carré afin de garder la courbure de l'ogive. Meuler



- Découper progressivement l'angle du carré afin de garder la courbure de l'ogive.
- Meuler la découpe pour arrondir l'angle.



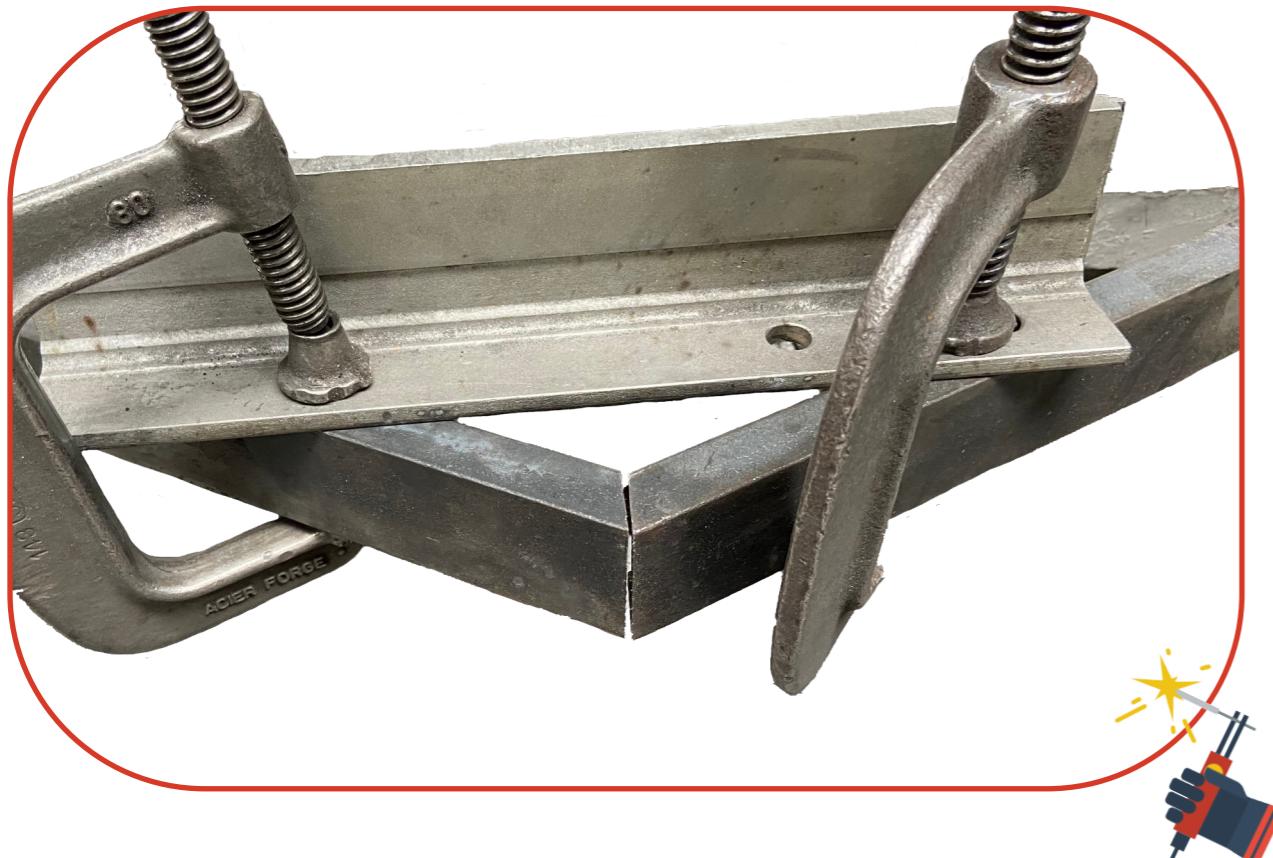
- Procédure identique pour l'autre U d'ogive.
- Positionner les 2 U d'ogive sur l'établi et les positionner dans un gabarit d'écartement selon la taille de la cabine. Maintenir l'écartement avec des pinces et sur l'établi puis vérifier les cotes.



Assemblage ogive

- Rapprocher les 2 longueurs côté ogive et maintenir la position avec des pinces puis souder.

- Meuler les soudures.



- Retourner l'ogive et souder



Nota : pas de soudure intérieure sur un des côtés pour positionnement de la plaque de renfort.

- Découper une plaque d'épaisseur 3mm, selon les cotes de la tôle de renfort ogive indiquées sur les plans de production.



- Tracer la forme de l'ogive puis découper à l'encocheuse.



- Positionner la plaque à l'intérieur de l'ogive, vérifier les cotes et la position.
- Maintenir la position avec des pinces puis souder et brosser les soudures.



- Positionner 2 boulons + rondelles dans les cales intérieures d'ogive afin que les pas de vis ne soient pas peints.



- L'ogive part ensuite en peinture.



Vous rendre la vie plus agréable

**Plus d'infos et de vidéos sur
www.etnafrance.com**

0801 82 00 67 Service & appel gratuits

Siège social :

Etna France - 8, rue Constantin Pecqueur - 95150 TAVERNY

Contact : info@etnafrance.com

SAS au capital de 1 147 100 euros. RCS Pontoise 487 734 691

n° intracommunautaire : FR 19 487 734 691