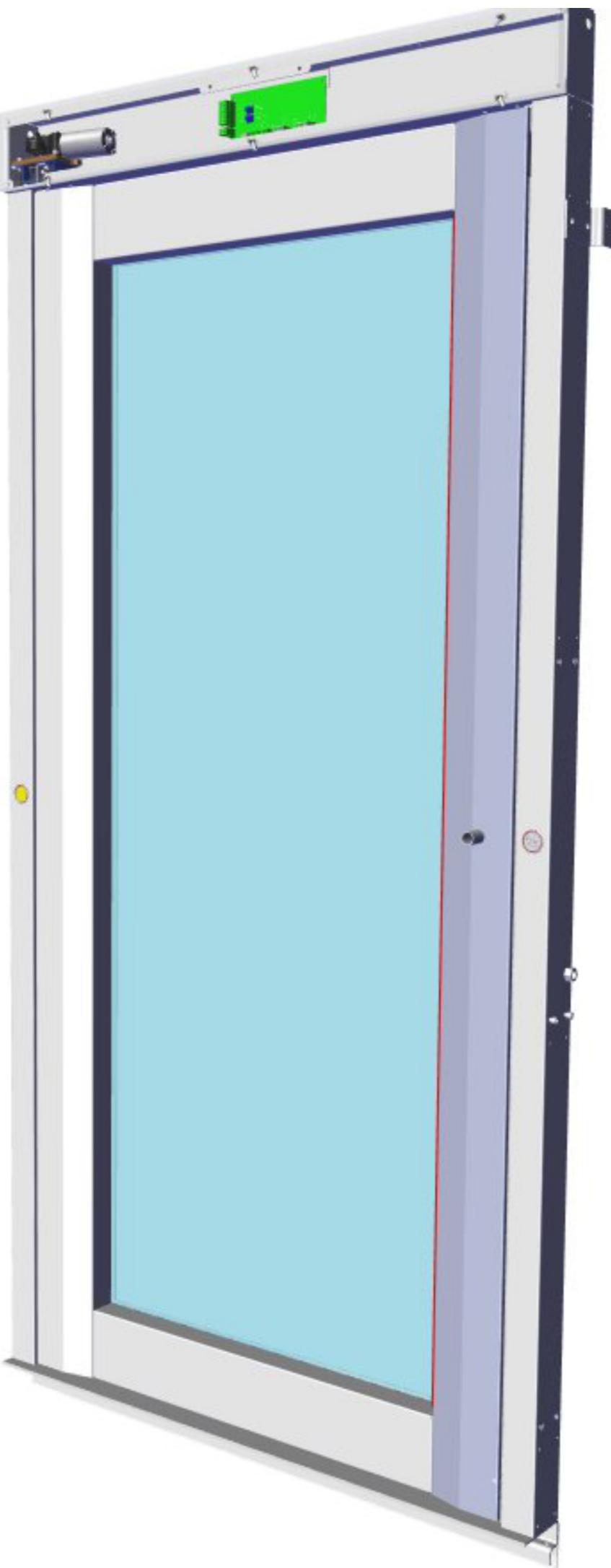


Sommaire

Sécurité	4
Listing pièces pré-montage	5
Listing de pièces	8
Visserie	10
Pré-montage	12
Pré-câblage	19
Peinture	21
Assemblage bâti	22
Assemblage ouvrant	27
Assemblage final	33
Motorisation	38
Réglages	40
Finalisation assemblage	45
Emballage	46



Règles de base

Merci de respecter les règles de sécurité internes lors du déroulement de cette gamme de montage de porte P8.

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



ARBRE MOTEUR
8-U95-4-4
PR006983



PIGNON MOTEUR
PR006216



ENTRETOISE
Ø16 int.
PR007120



CLAVETTE
PR004381

Rappel des EPI

Protection
oculaire



Gants de
protection



Protection
auditive



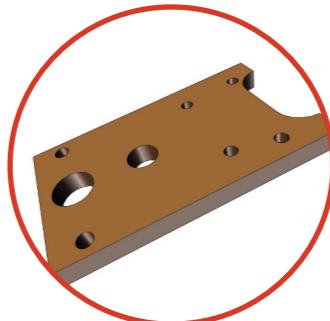
Vêtements de travail



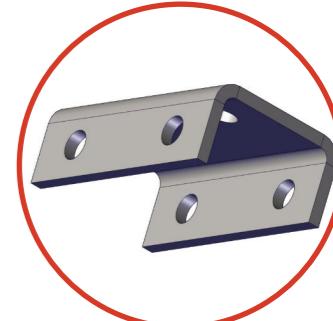
**SUPPORT
MOTEUR**
PR007370



**AXE MOTEUR
PIGNON**
PR004105



**PLATINE SUPPORT
MOTEUR**
PR006984



**U SUPPORT
MOTEUR**
PR007372



Chaussures de
sécurité



MOTEUR
PR007208



BAGUE Ø8
PR004370



BAGUE Ø12
PR004372



BAGUE Ø16
PR004374



Listing pièces



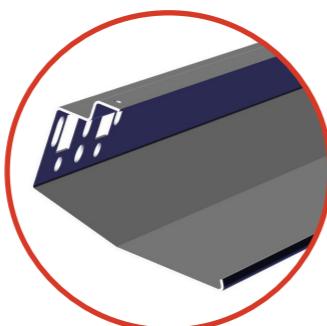
Listing pièces



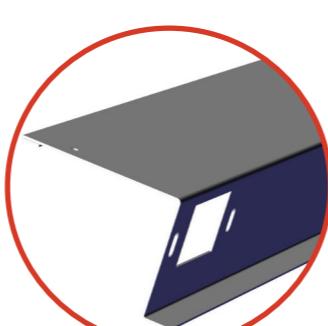
ENTRETOISE
Ø6- int.
PR005918



**GAINE TISA
FLEX**
PR006754



**MONTANT
VANTAIL FACE
AVANT**



**MONTANT
VANTAIL FACE
ARRIÈRE**



**GOUJON ET
ATTACHE
Ø5**
PR006799



**CONNECTEUR
5MM 2 POLES**
PR004208



**CALE NEOPRENE
VITRAGE**
(Traverses hautes et
basses vantail)
PR004147



**MOUSSE
PROTECTION
MONTANTS**
PROFUR70



**BAC RENFORT
GAUCHE**
8-U95-2-9



**BAC RENFORT
DROITE**



**BORNE A
LEVIERS 2
ENTRÉES**
PR006829



**EMBOUT
CABLAGE**
PR004470



**MOUSSE
PROTECTION
TRAVERSES**
PR001274



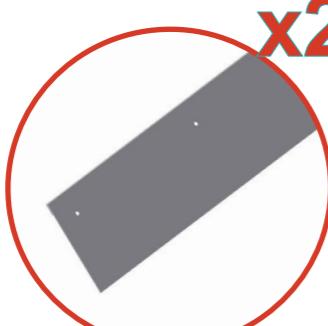
**BILLE
Ø10**
PR007407



**RONDELLE M16
EPAISSEUR 3MM**
PR011961



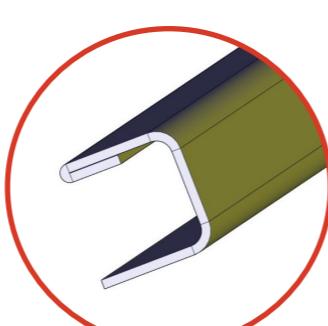
SHUNT MALE
PR005582



**CARTER
INTERIEUR
OUVRANT**
8-U95-3-2
8-U95-2-14



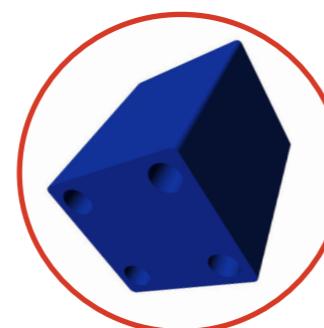
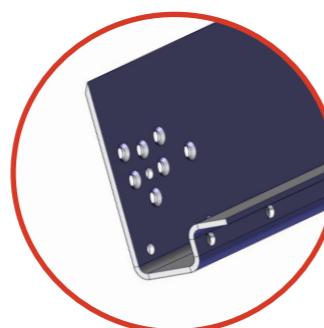
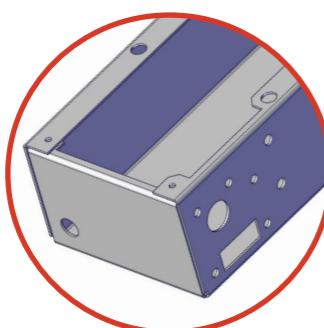
**CARTER
SERRURE**
8-U95-3-8
PR007384



POIGNEE
8-U95-3-13
PR007386



Listing de pièces

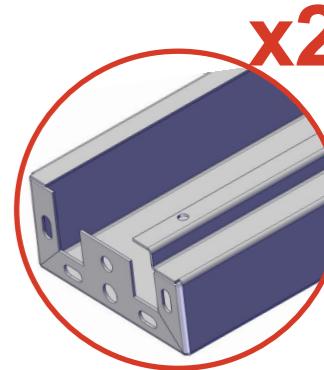
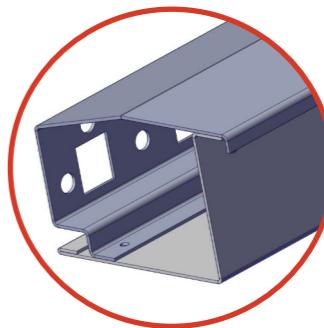
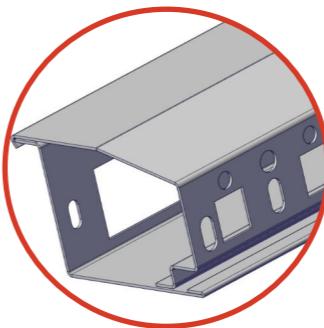


MONTANT BATI
8-U95-2-17
PR007199

TRAVERSE HAUTE
8-U95-2-2
PR007202

SEUIL
8-U95-2-1
PR007207

PIVOT
8-U95-2-12
PR006990

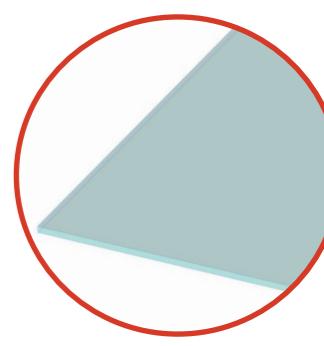
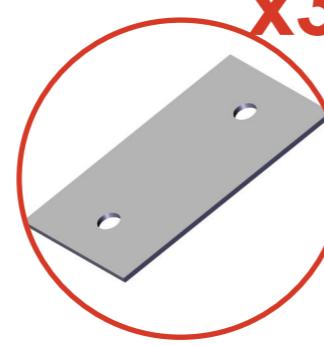
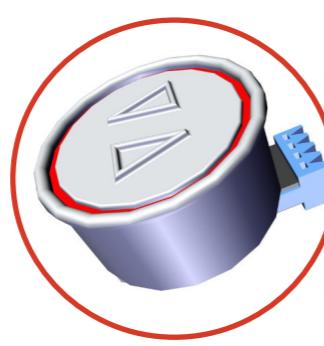
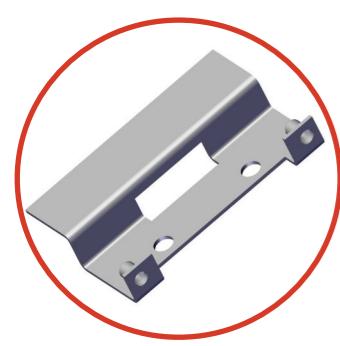


CARTE ETAGE
PR006172

MONTANT VANTAIL FERRAGE
8-U95-3-19
PR007200

MONTANT VANTAIL SERRURE
8-U95-3-20
PR007201

TRAVERSE VANTAIL
8-U95-3-1
PR007203



SUPPORT SHUNT FEMELLE
8-U95-2-5
PR007378

SHUNT FEMELLE
PR006632

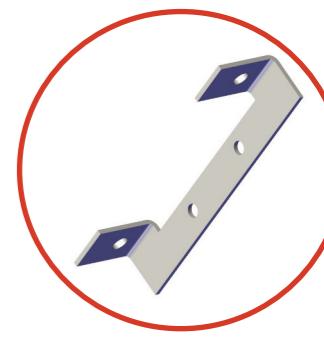
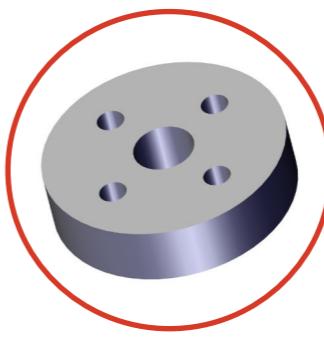
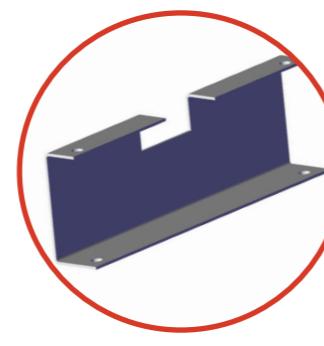
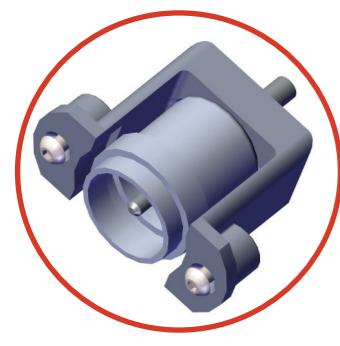
BOUTON D'APPEL
PR006165

PLATINE
8-U95-2-7
PR007380

SUPPORT CHARNIERE
8-U95-3-10

SUPPORT SERRURE
8-U95-3-7
PR007383

VITRAGE



GACHE GVR
PR004181

VOYANT PRESENCE
PR002805

**AMORTISSEUR +
TOLE**
PR007379

SUPPORT CARTE ELEC
8-U95-2-8
PR007381

CHARNIERE
8-U95-3-12

BAGUE PIVOT BAS
8-U95-3-17
PR006986

SUPPORT SHUNT MALE
8-U95-3-9
PR007385

Listing des pièces





VIS TCB
M4x6
PR003361



VIS 6 PANS TCB EMBASE
M4x10 inox
PR002696



VIS 6 PANS TCB EMBASE
M4x16 inox
PR002697



VIS 6 PANS TF
M4x16
PR002726



VIS 6 PANS TC
M6x40
PR007377



VIS TH
M6x50
PR004917



AXE HAUT
M14x100
8-U95-3-18
PR006985



AXE BAS
M14x125
8-U95-3-16
PR006987



VIS 6 PANS TF
M5x16
PR007590



VIS 6 PANS TCB
M5x16 inox
PR006764



VIS TH EMBASE
M5x16
PR006830



VIS 6 PANS TF
M5x16 inox
PR002763



ECROU EMBASE
M4
PR006752



ECROU EMBASE
M5
PR004291



ECROU EMBASE
M6
PR006702



ECROU BAS
M14
PR007110



VIS 6 PANS TC
M5x20
PR003546



VIS 6 PANS TCB EMBASE
M6x16 inox
PR002698



VIS TH
M6x20
PR005792



VIS TH EMBASE CRANTEE
M6x20
PR003730



RONDELLE CONTACT
M5
PR006826



RONDELLE CONTACT
M6
PR005599



RONDELLE PLATE
M6
PR005537



RONDELLE EVENTAIL
M14
PR006162



INSERT M4



INSERT M5



**INSERT M6
court
PR007391**



**INSERT M6
long**



RIVET M4



**RIVET M4
à fraiser**

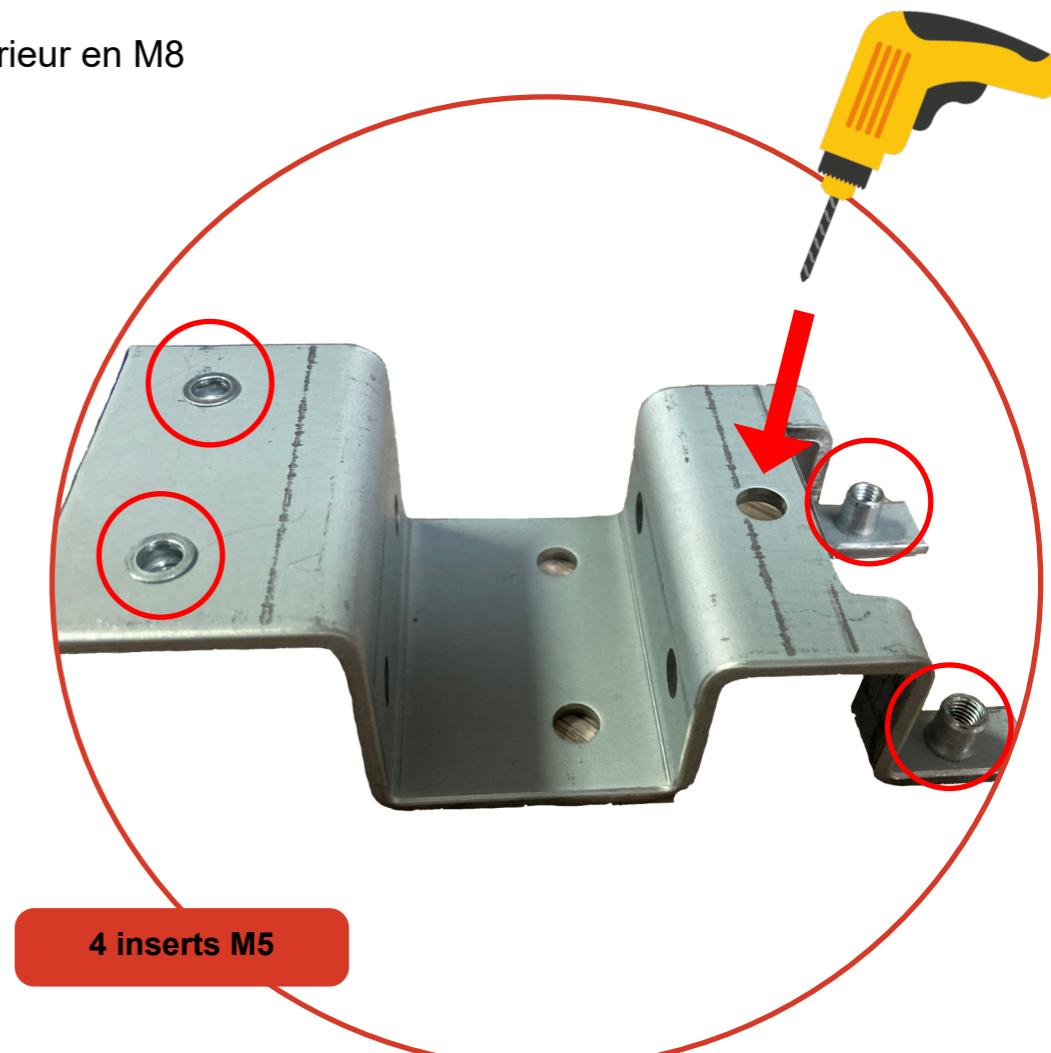
Axe moteur

- Prendre un arbre moteur PR006983
- Positionner la clavette PR004381 côté chanfrein
- Enfoncer le pignon PR006216 jusqu'au chanfrein Serre
- Ajouter 1 entretoise Ø16 int. PR007120
- Placer 1 rondelle plate M16 PR011961 (flèche rouge)
- Mettre une clavette PR004381 en bout d'axe



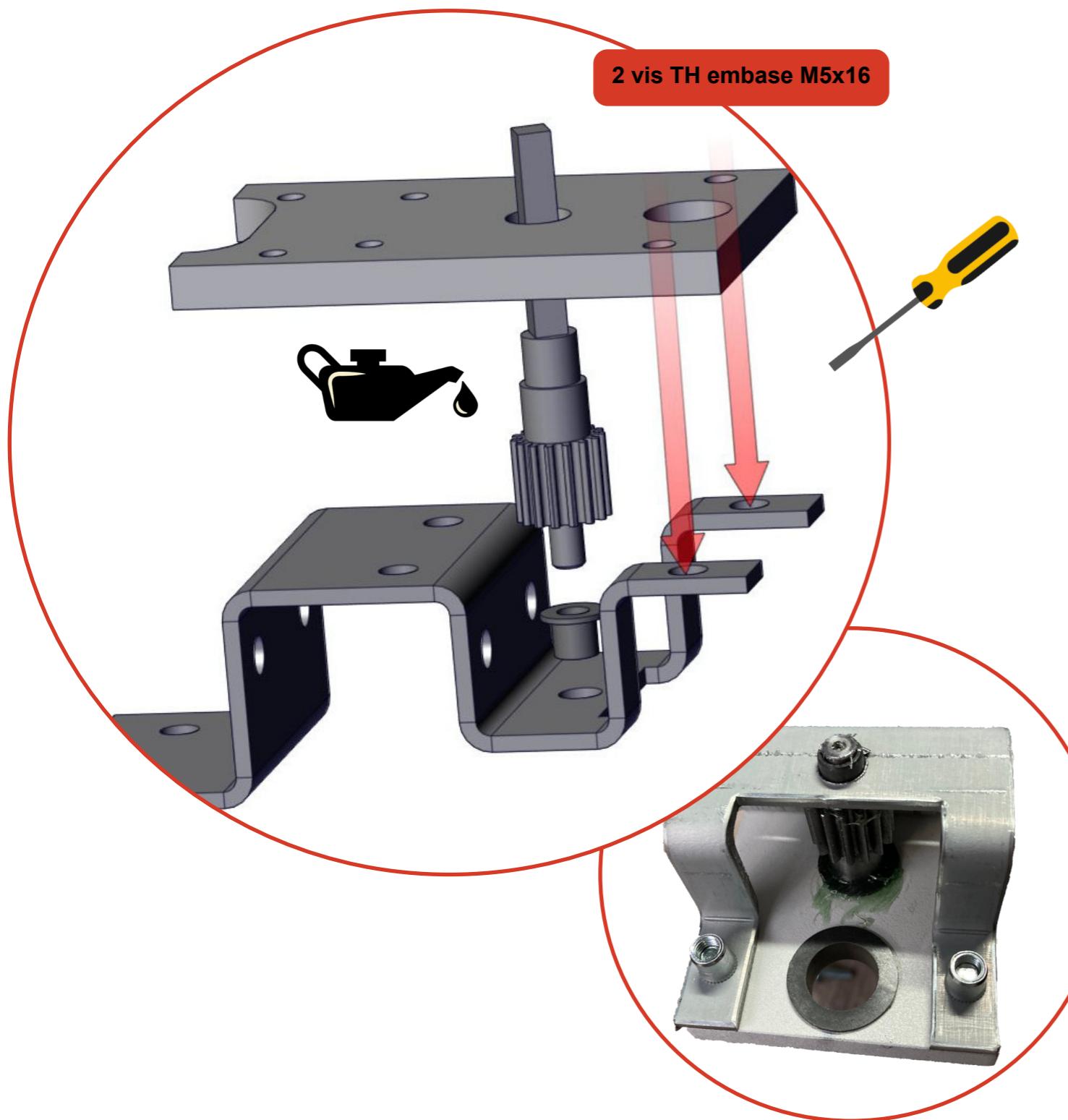
Bloc moteur

- Prendre le support moteur PR007370 et positionner 4 inserts M5
- Elargir le perçage supérieur en M8

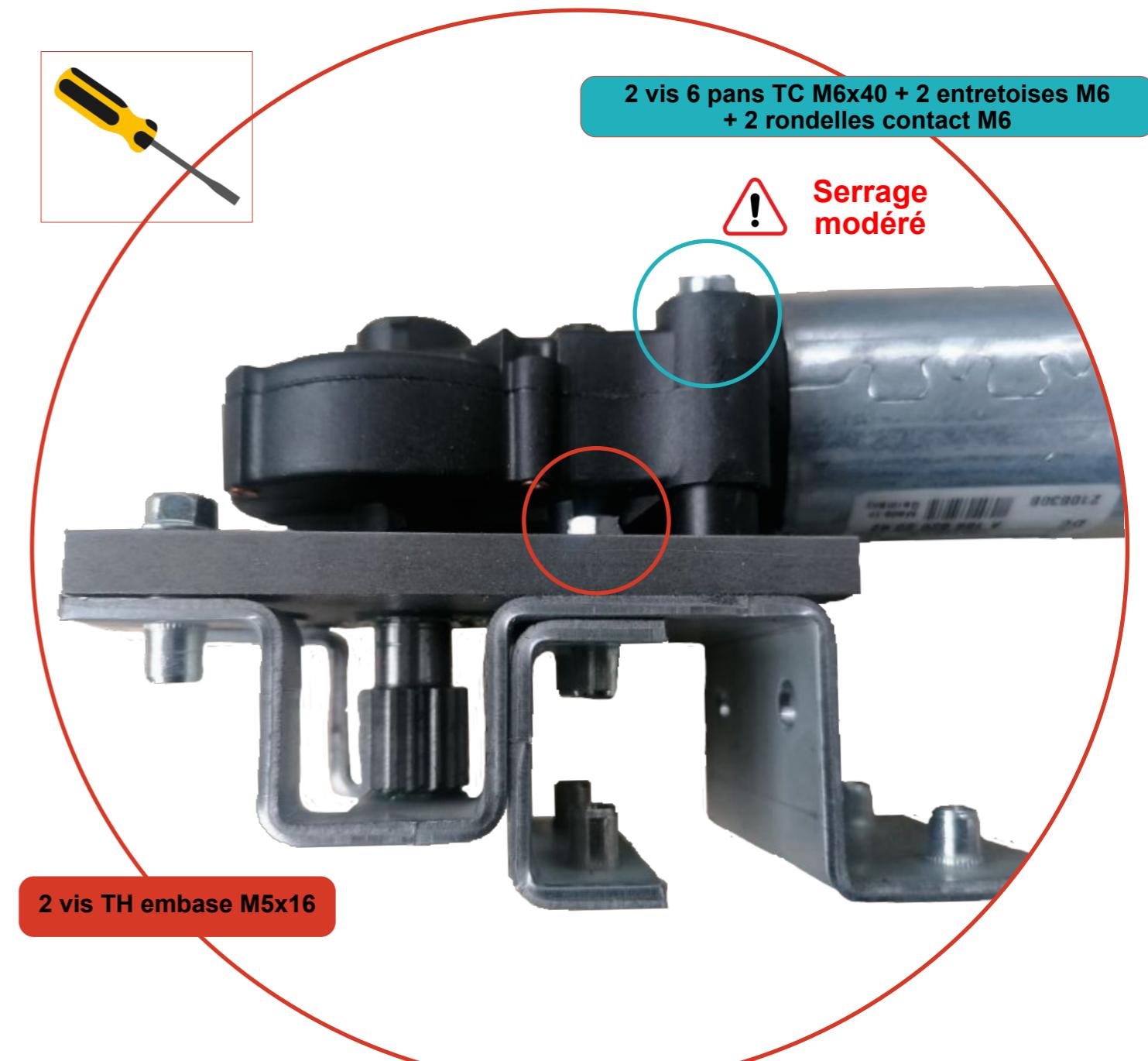




- Positionner une bague PR004370 dans le perçage
- Graisser l'axe moteur pignon PR004105 et l'insérer dans la bague
- Prendre la platine support moteur PR006984 et positionner une bague Ø12 PR004372 et une bague Ø16 PR004374
- Visser la platine sur le support moteur avec 2 vis TH embase M5x16



- Glisser le moteur PR007208 sur l'axe et fixer le avec 2 vis PR007377 TC M6x40 + 2 entretoises PR005918 + 2 rondelles contact M6 PR005599

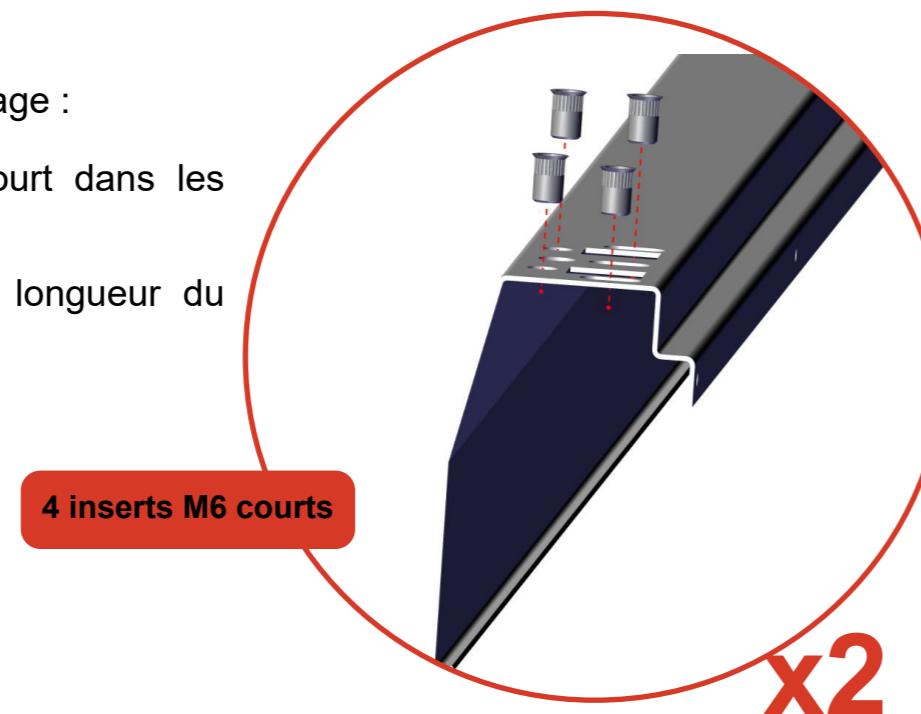


- Visser le U support moteur PR007372 avec 2 vis TH embase M5x16

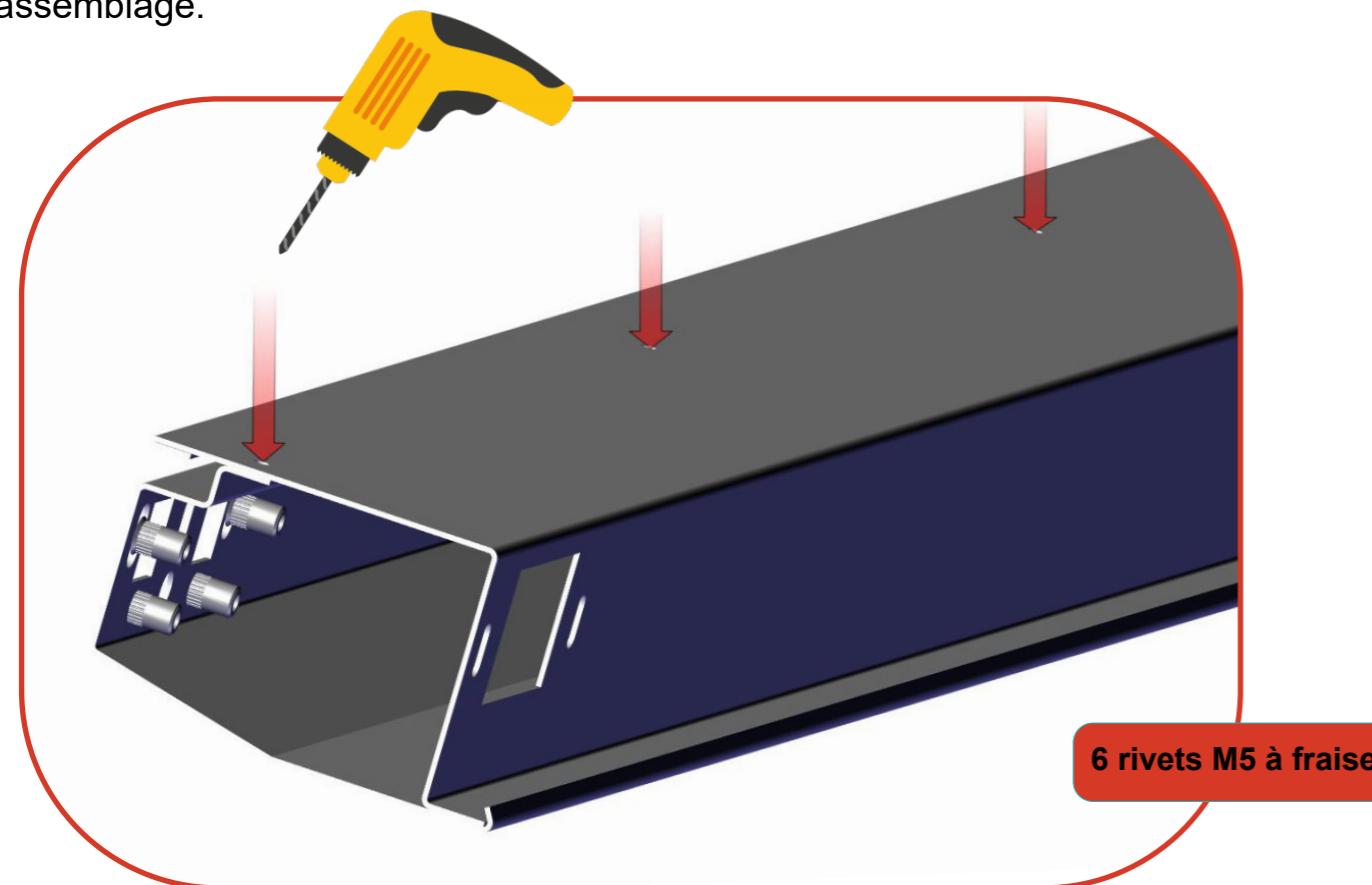
Montant vantail

Montant vantail face avant ferrage :

- Poser 2 x 4 inserts M6 court dans les extrémités
- Poser 4 inserts M4 sur la longueur du montant



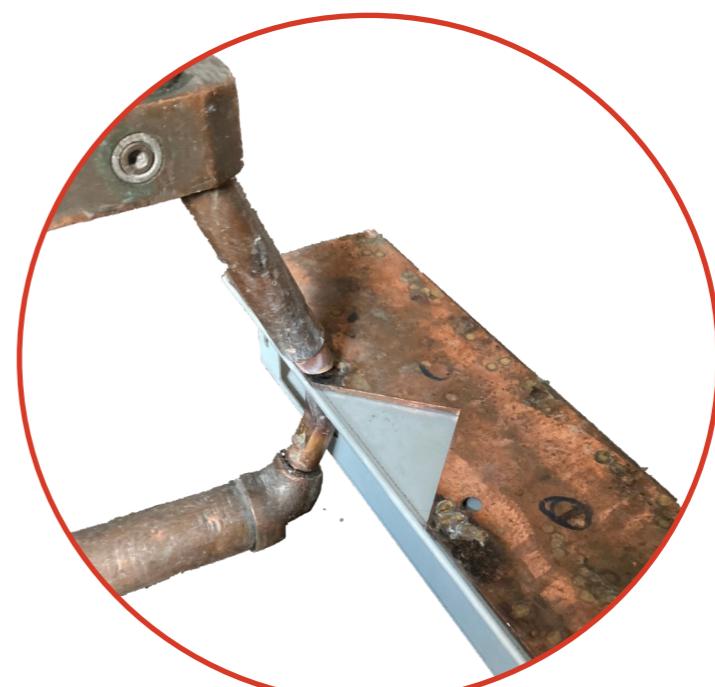
- Visser le vantail face avant sur l'établi pour le maintenir.
- Positionner le vantail face arrière sur la face avant.
- Fraiser les extrémités puis riveter avec rivet M5 à fraiser.
Une fois les 2 vantaux rivetés dans les extrémités, riveter sur la longueur de l'assemblage.



- Pincer la structure afin de la maintenir en place
- Positionner des cales dans les extrémités



- A la pointeuse électrique, faire 6 points répartis régulièrement sur la longueur.
- A la grosse pointeuse électrique, positionner le gabarit et répartir des points le long du montant





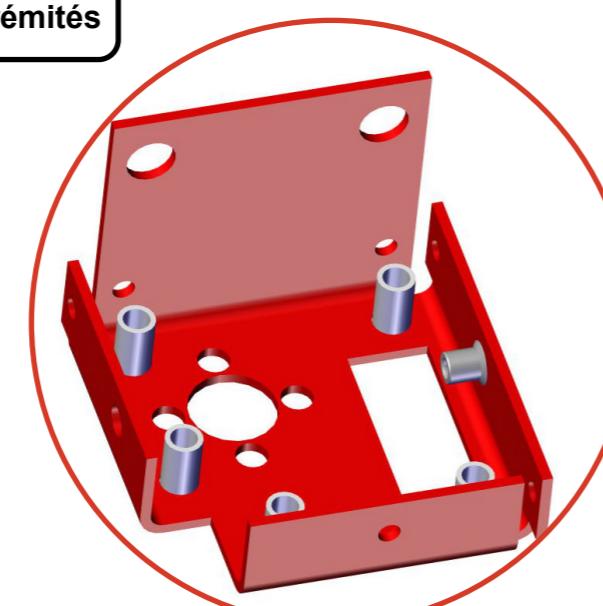
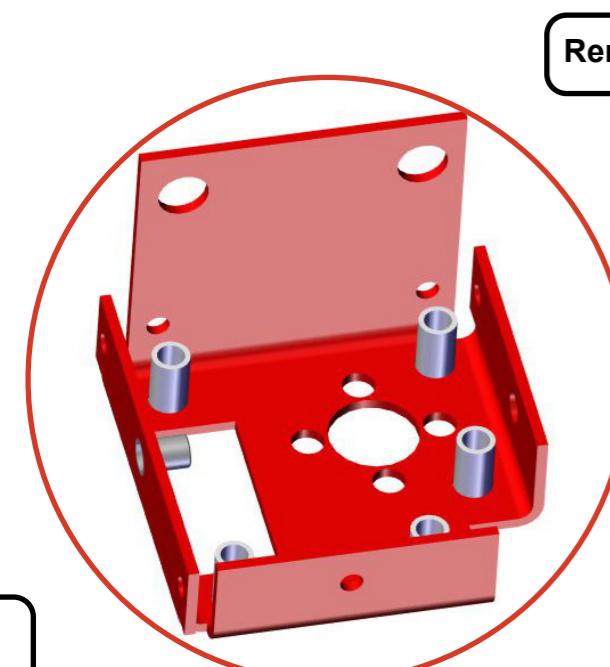
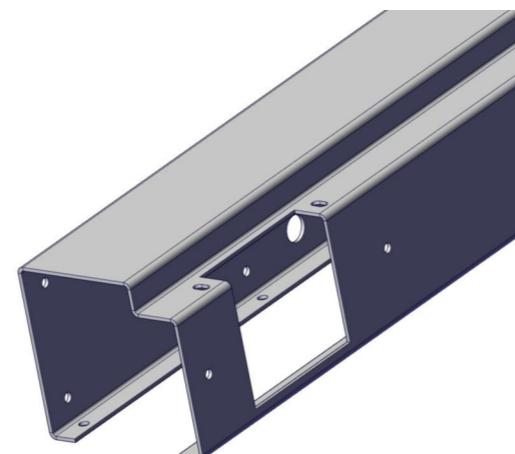
Montant encadrement

Prendre un montant de bâti

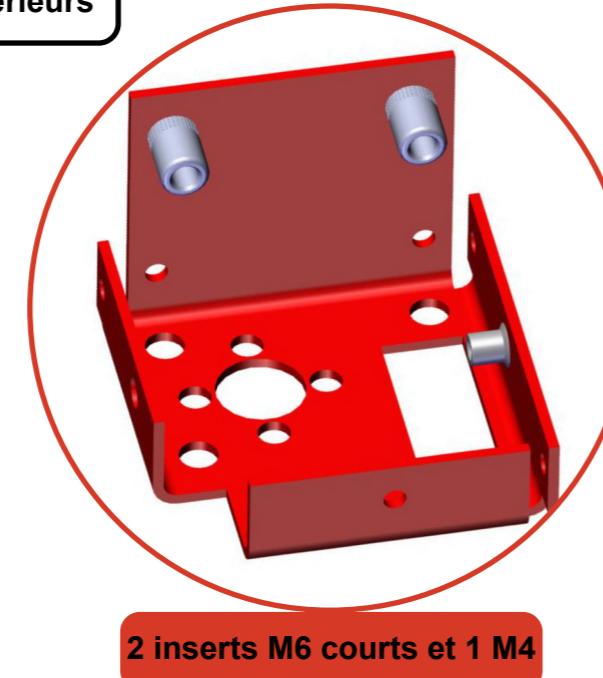
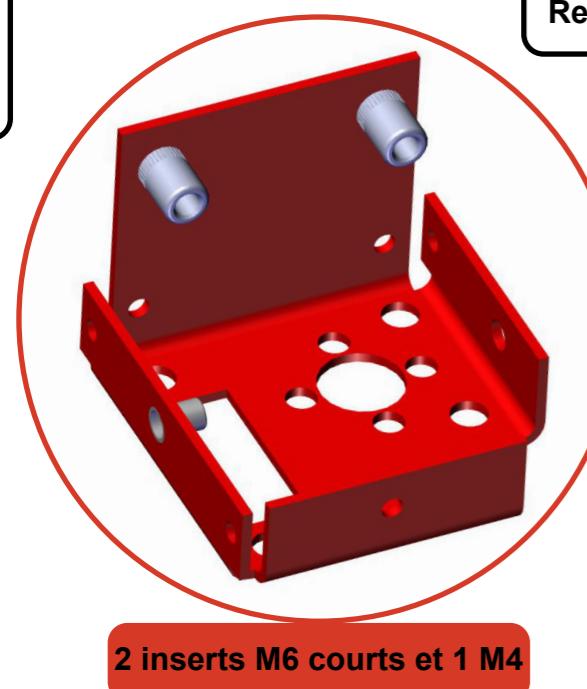
Récupérer 6 bacs de renfort et y apposer des inserts :

Pour les renforts extrémités : 5 inserts M5 + 1 insert M4

Pour les renforts intérieurs : 2 inserts M6 courts + 1 insert M4



Droite

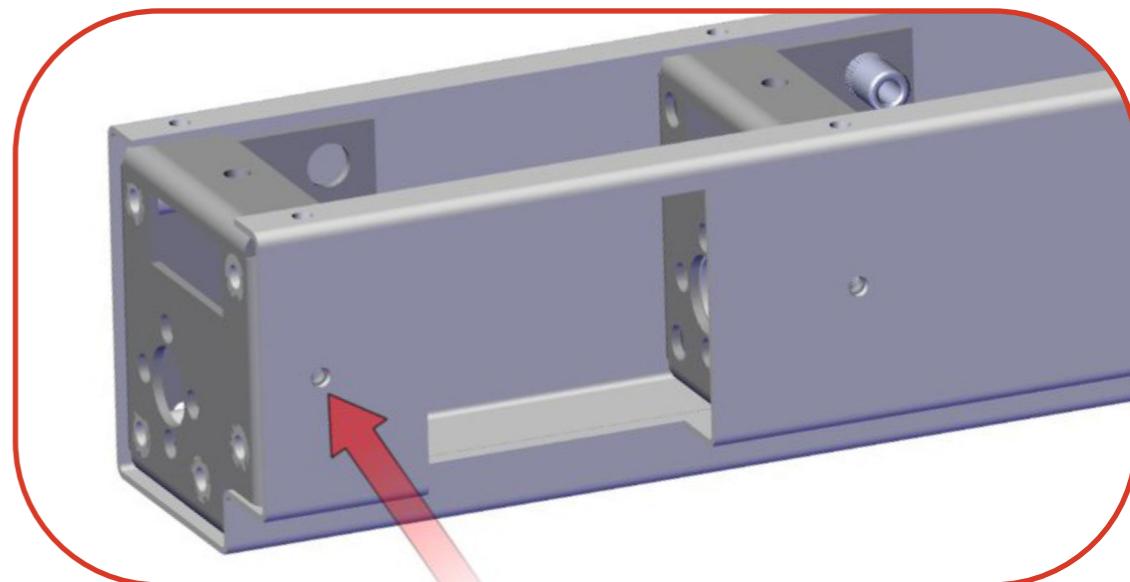


Positionner dans le montant :

- 1 renfort extrémité gauche + 2 renforts intérieurs gauche
- 1 renfort extrémité droite + 2 renforts intérieurs droite

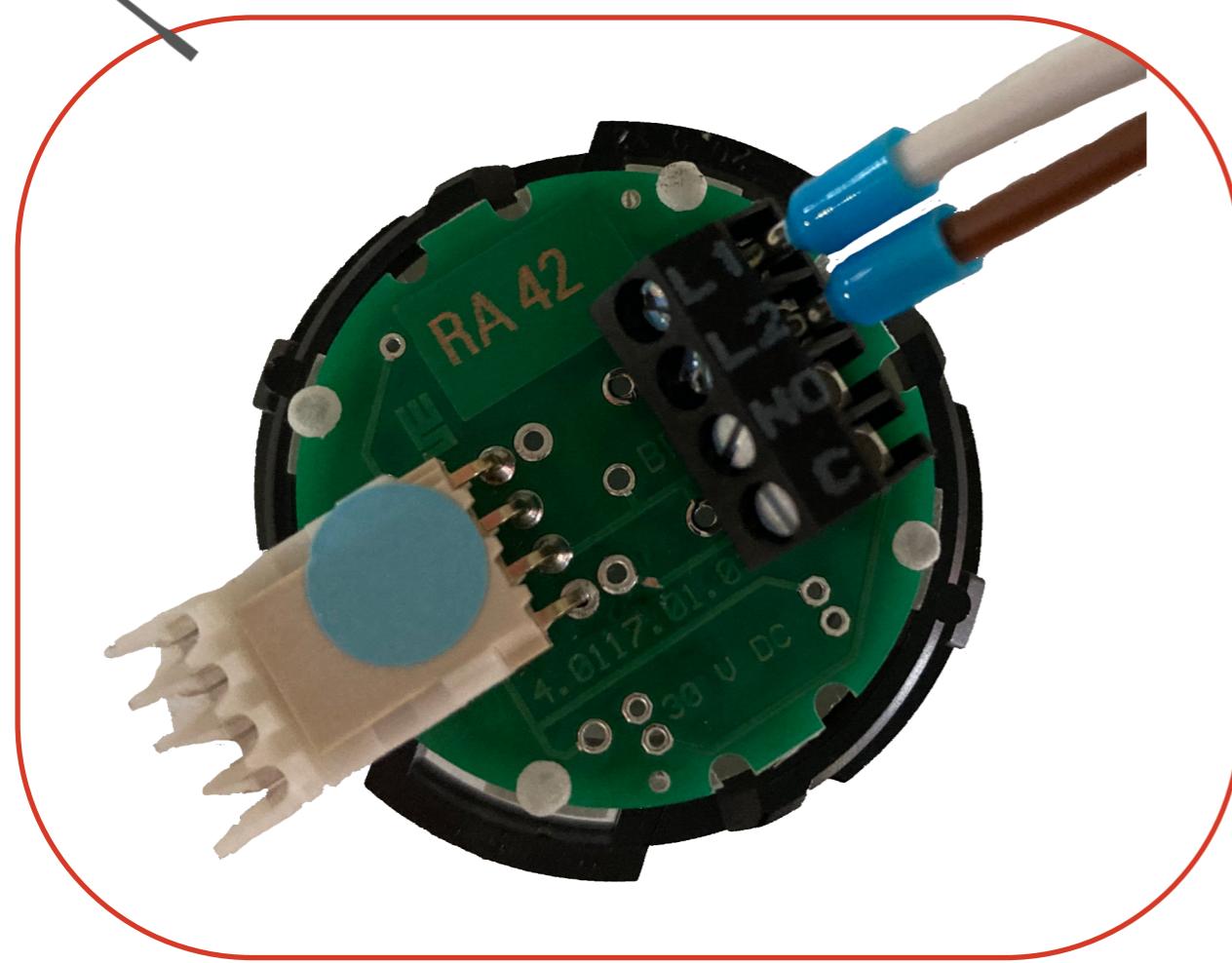
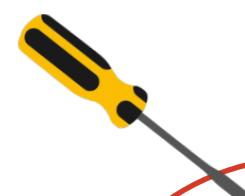


- Riveter les renforts à l'aide de rivets M5 puis pivoter le poteau pour riveter les autres faces
- Fraiser les 2 extrémités de la face intérieure du poteau et riveter avec 2 rivets M5 à fraiser
- Meuler les 2 rivets fraisés afin d'adoucir les surfaces



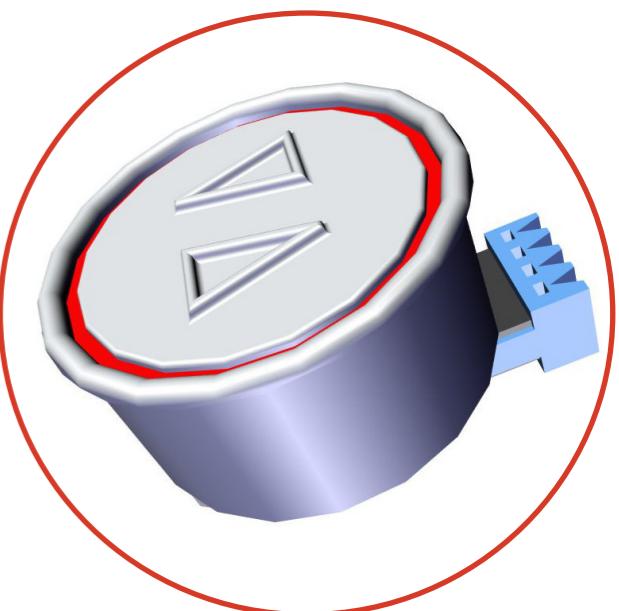
Bouton présence cabine

- Prendre un bouton présence cabine PR002805
- Prendre 2 câbles : 1 blanc / 1 marron
- Dénuder les 2 câbles et positionner 2 embouts de branchement PR004470
- Recouper légèrement les embouts
- Brancher les 2 câbles (côté embouts) indifféremment sur les pôles L1 / L2 et visser
- Placer les câbles dans une gaine tisa flex PR006754

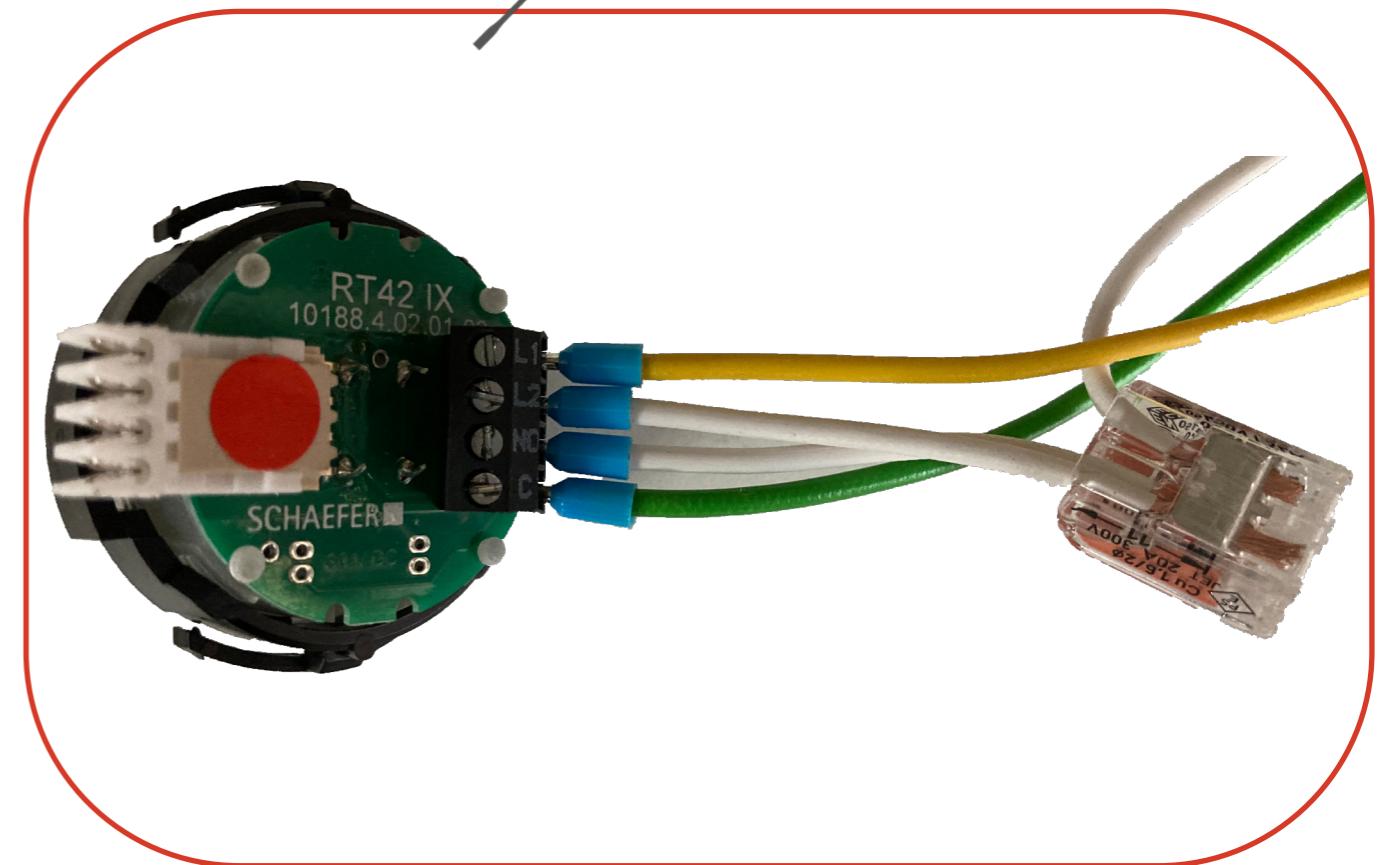


Bouton d'appel

- Prendre un bouton d'appel PR006165
- Prendre 2 câbles : 1 vert / 1 jaune
- Dénuder les 2 câbles et positionner des embouts de branchement PR004470
- Recouper légèrement les embouts
- Brancher le câble jaune sur L1 et visser
- Brancher le câble vert sur C et visser
- Prendre 2 mini câbles blancs, dénuder et positionner 2 embouts de branchement.
- Brancher les embouts sur le bouton et visser puis insérer les 2 autres extrémités dans un pôle de la cosse.



- Prendre un câble blanc, le dénuder, positionner un embout de branchement. Insérer le câble (côté sans embout) dans l'autre pôle de la cosse.



Sélection des pièces

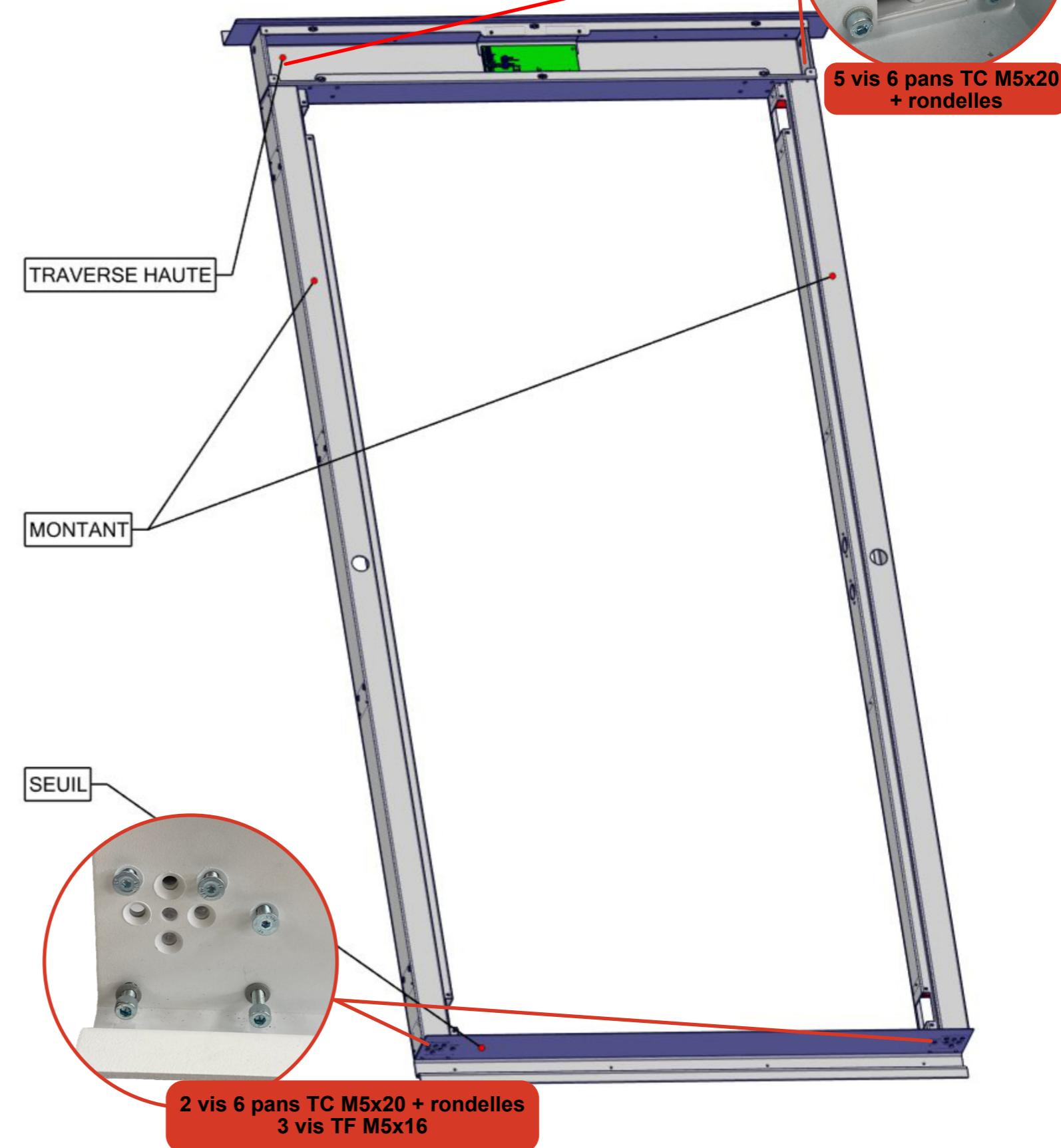
Une fois les pièces pliées et pré-montées prêtes, une sélection est faite selon le planning de production à venir.

Toutes les pièces sont rassemblées sur une palette en fonction de la couleur demandée puis la palette part en peinture chez le fournisseur.

A réception des pièces peintes, l'assemblage de la porte peut débuter.

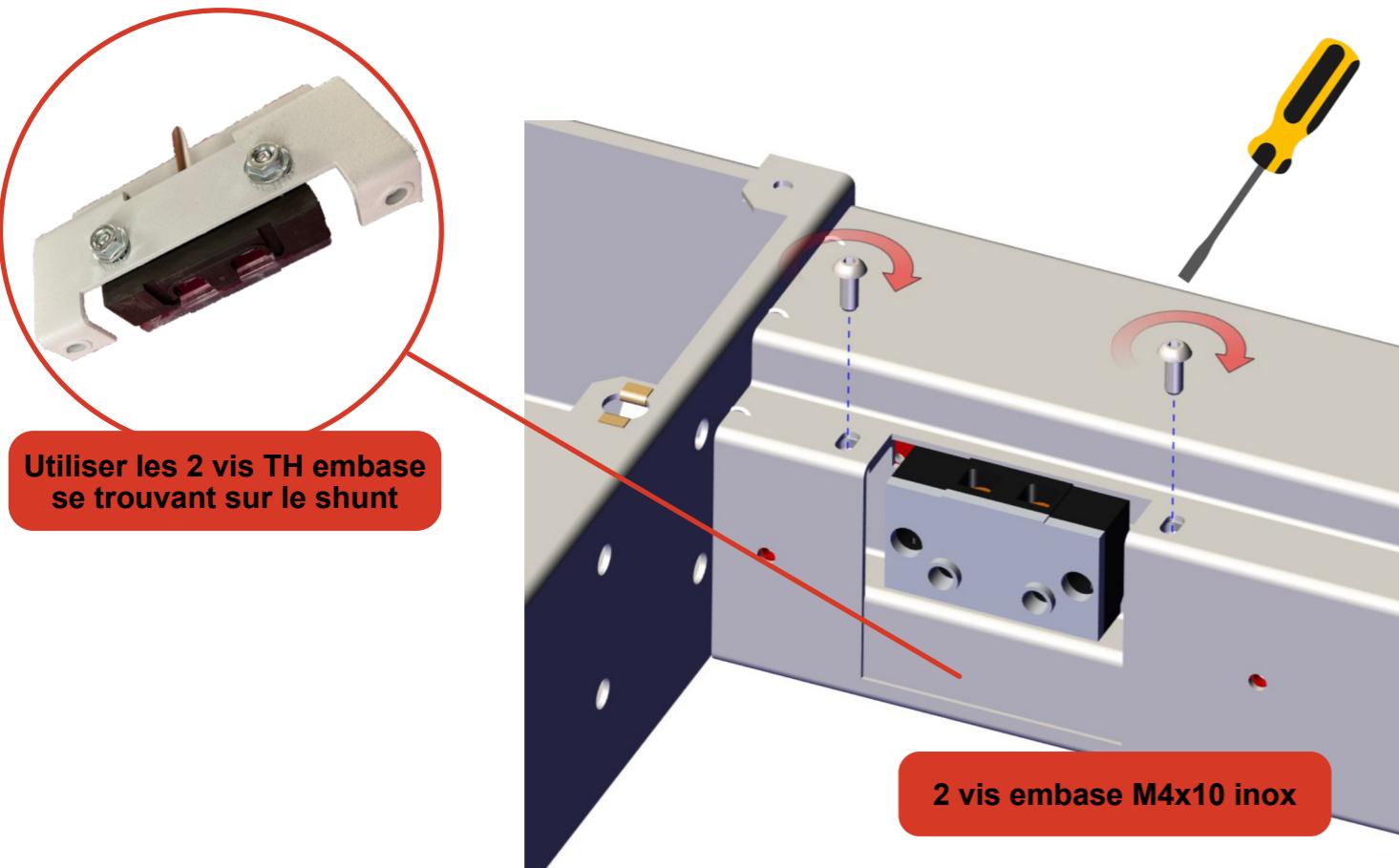
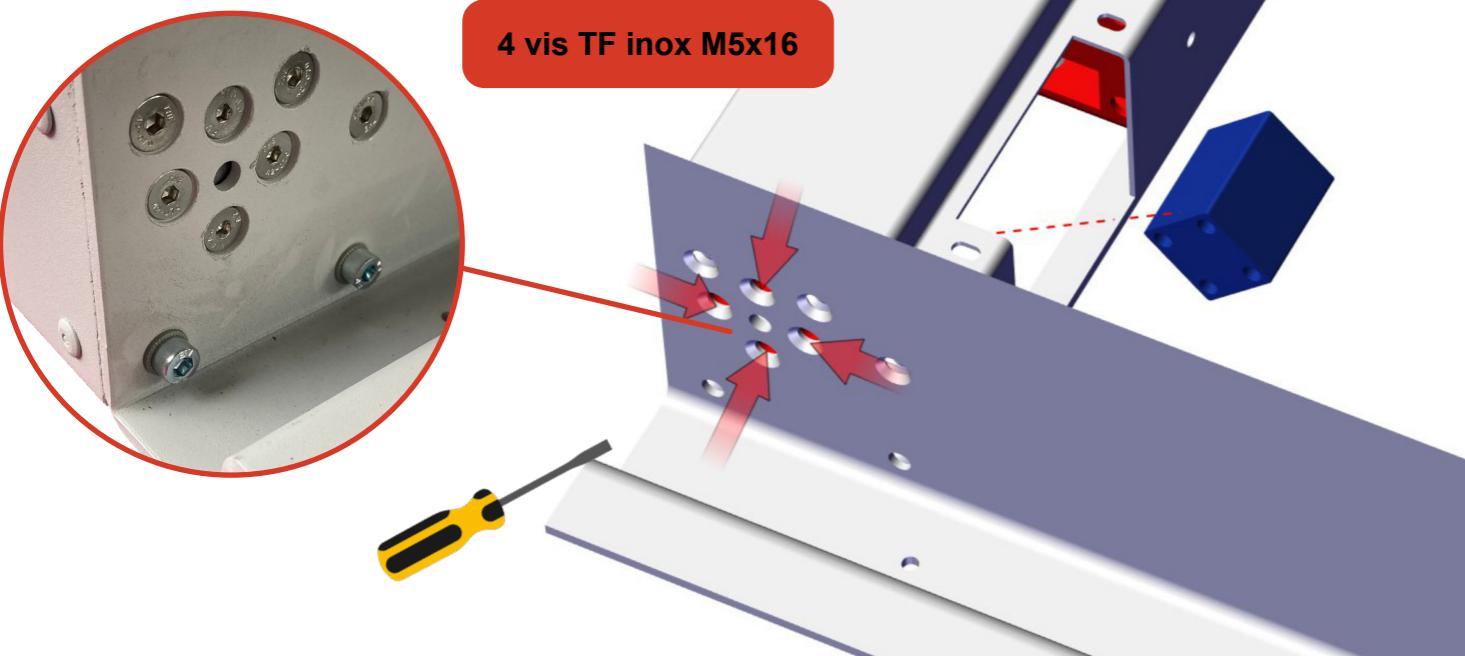


TOUJOURS SE POSITIONNER FACE A LA PORTE

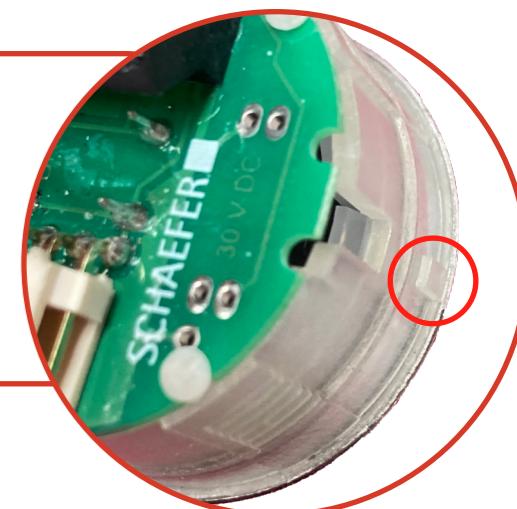




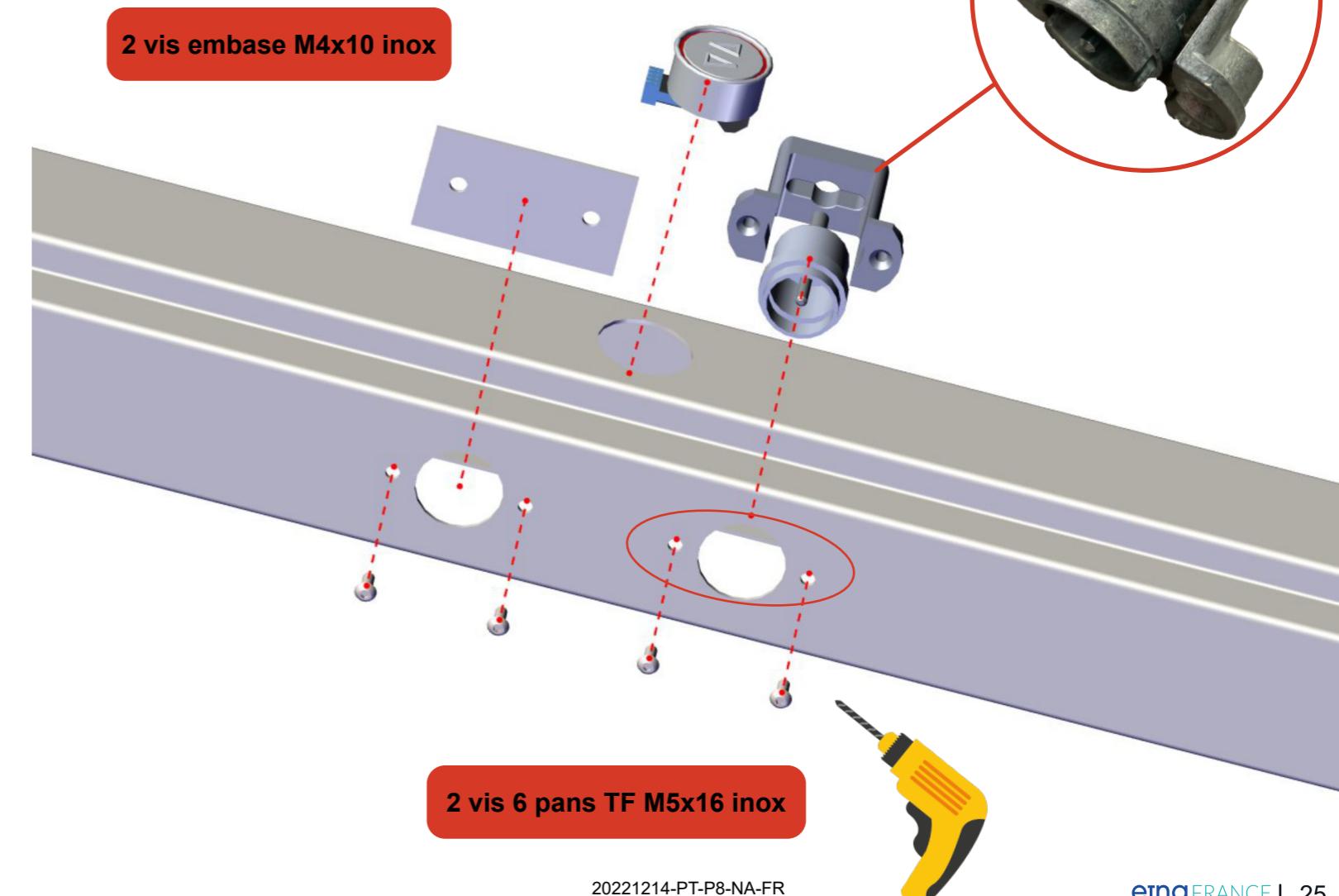
Position pivot :
ferrage gauche = pose à gauche
ferrage droit = pose à droite

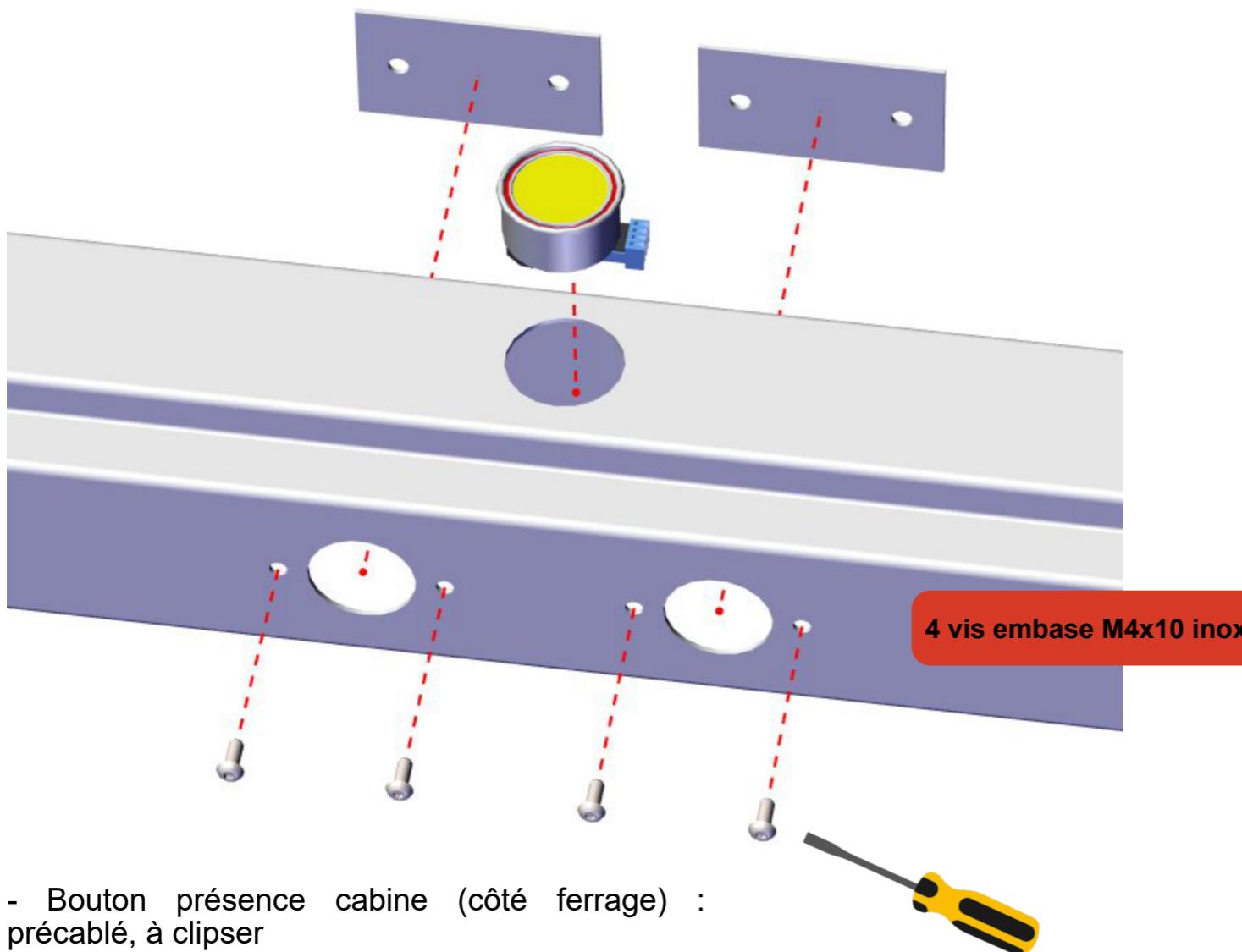


- Bouton d'appel : précâblé, à clipser.
Nota : vérifier l'orifice du montant devant accueillir le bouton d'appel.
Si celui ne présente pas d'encoche, retirer la petite patte sur le rebord du bouton, à l'aide d'un cutter, avant de le clipser.



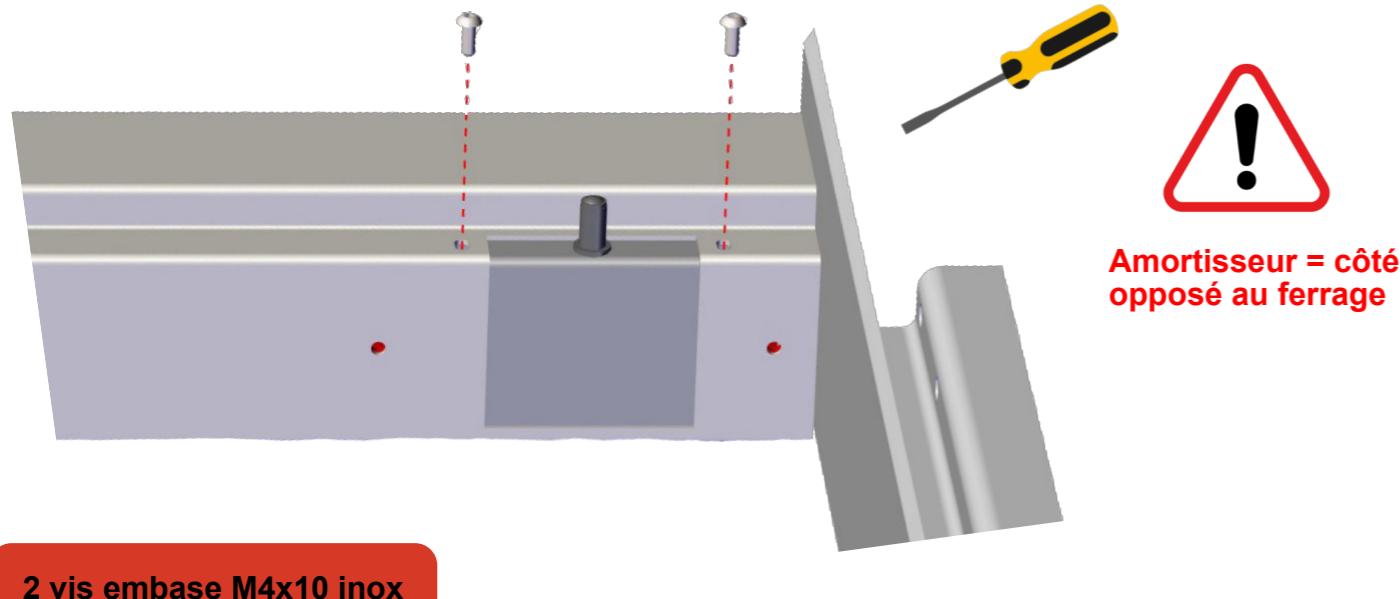
- Récupérer les câbles du bouton d'appel et du shunt, les faire remonter dans la traverse haute.
- Glisser l'ensemble des câbles dans une gaine tisa flex PR006754 puis les laisser en attente dans la traverse.
- Monter la gâche.
- Fraiser les 2 perçages et visser.





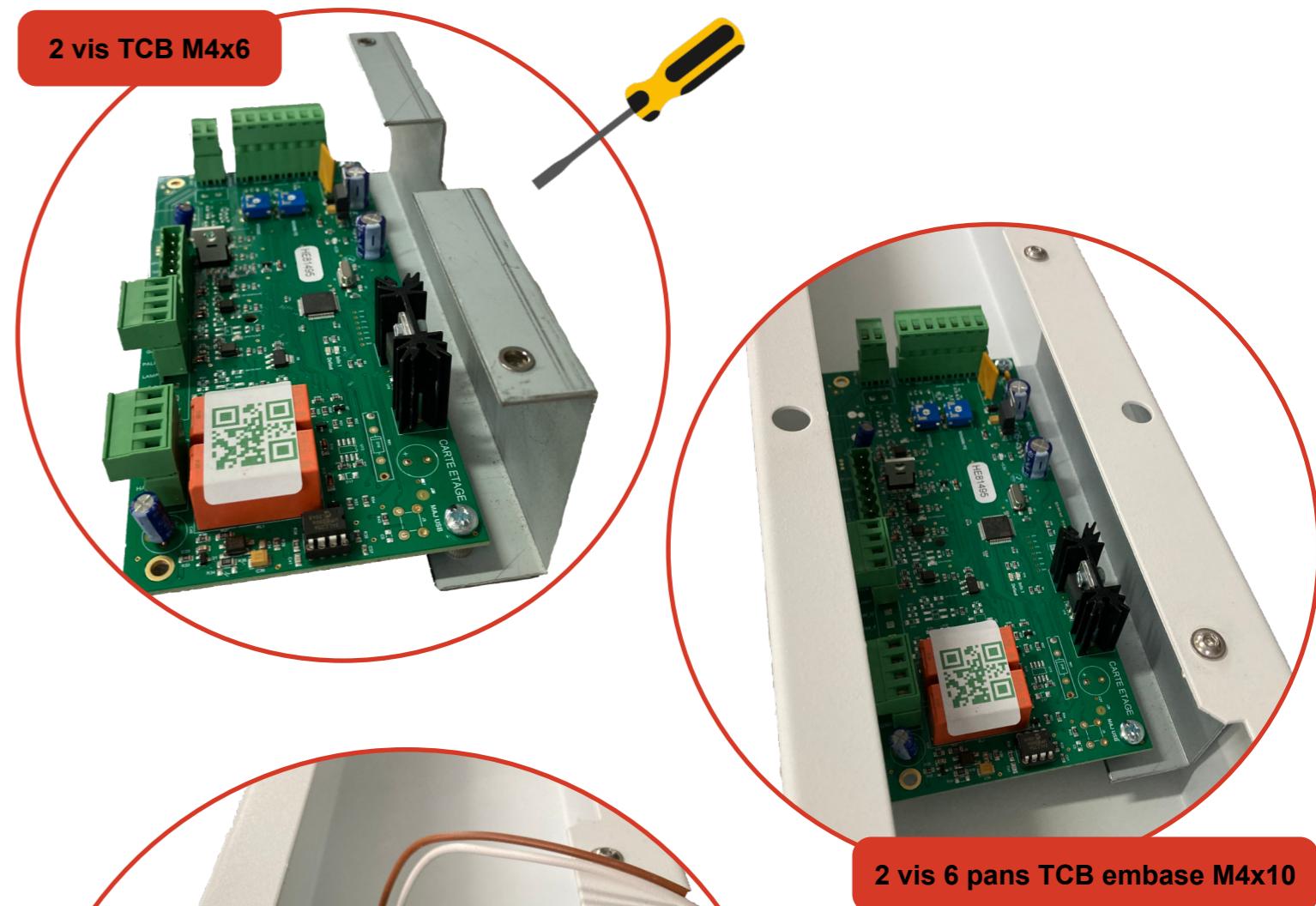
- Bouton présence cabine (côté ferrage) : précâblé, à clipser

- Passer les câbles dans le montant puis les glisser dans une gaine tisa flex PR006754 et positionner dans la traverse haute.



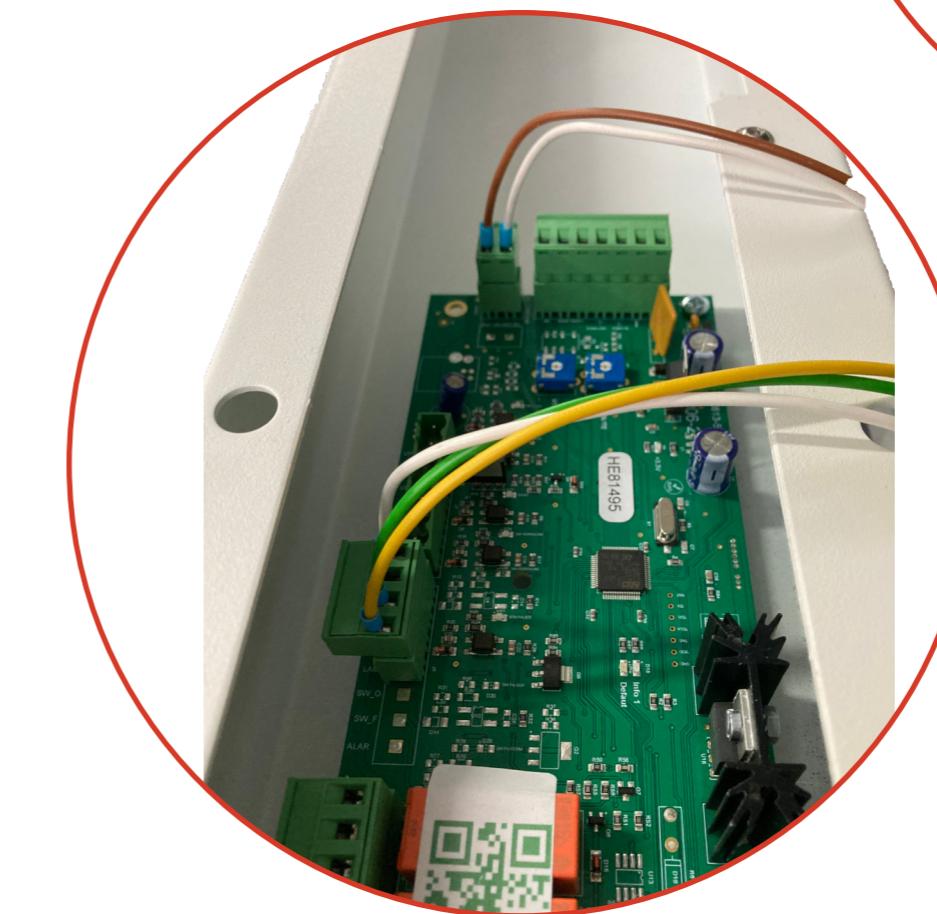
Amortisseur = côté opposé au ferrage

Carte électronique



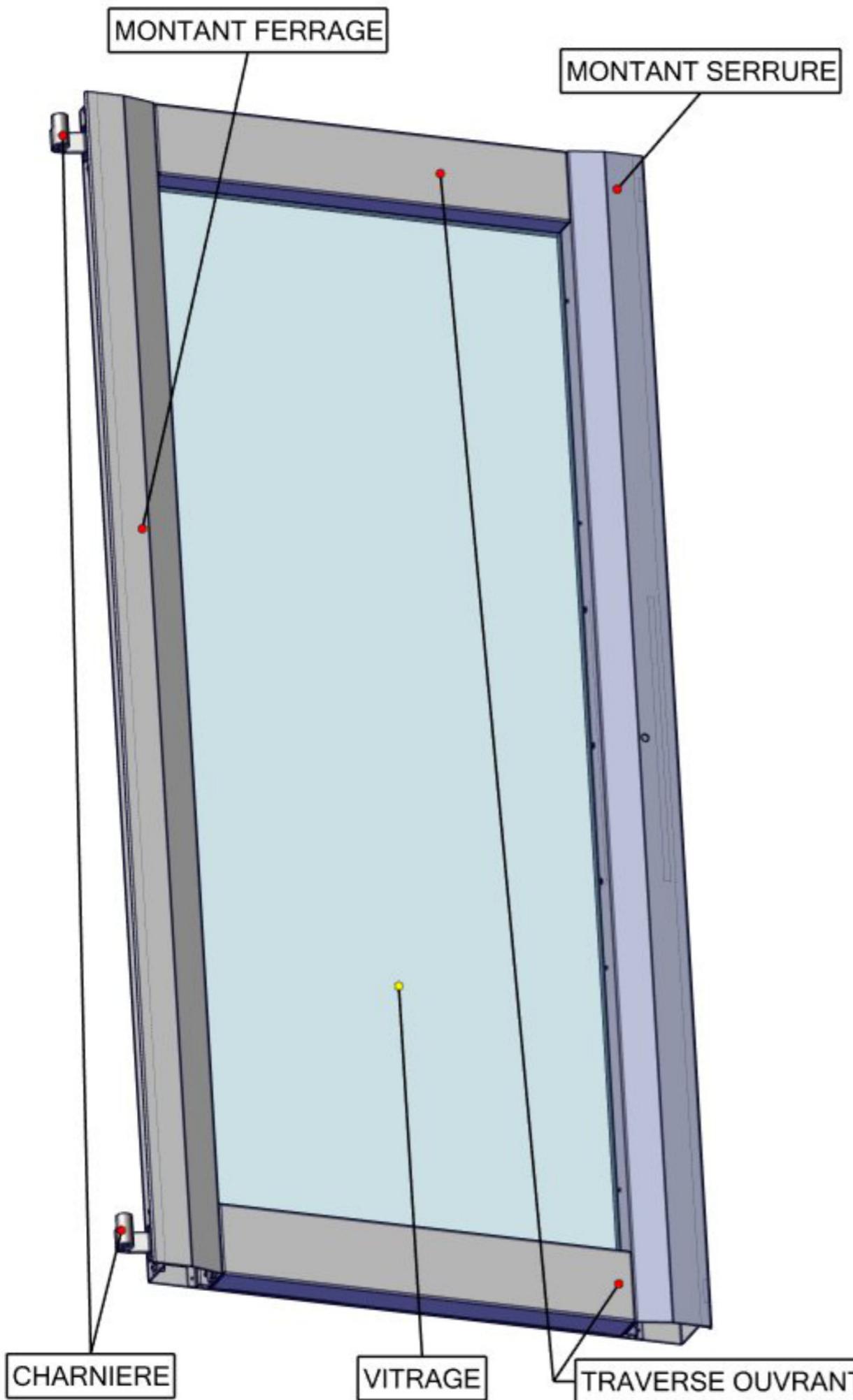
Câbler les éléments sur la carte :

- Bouton d'appel : fils jaune position 1, vert position 2 et blanc position 4
- Présence cabine : fils blanc et marron (position indifférente)
- Fils shunt : gris / rose (en attente)

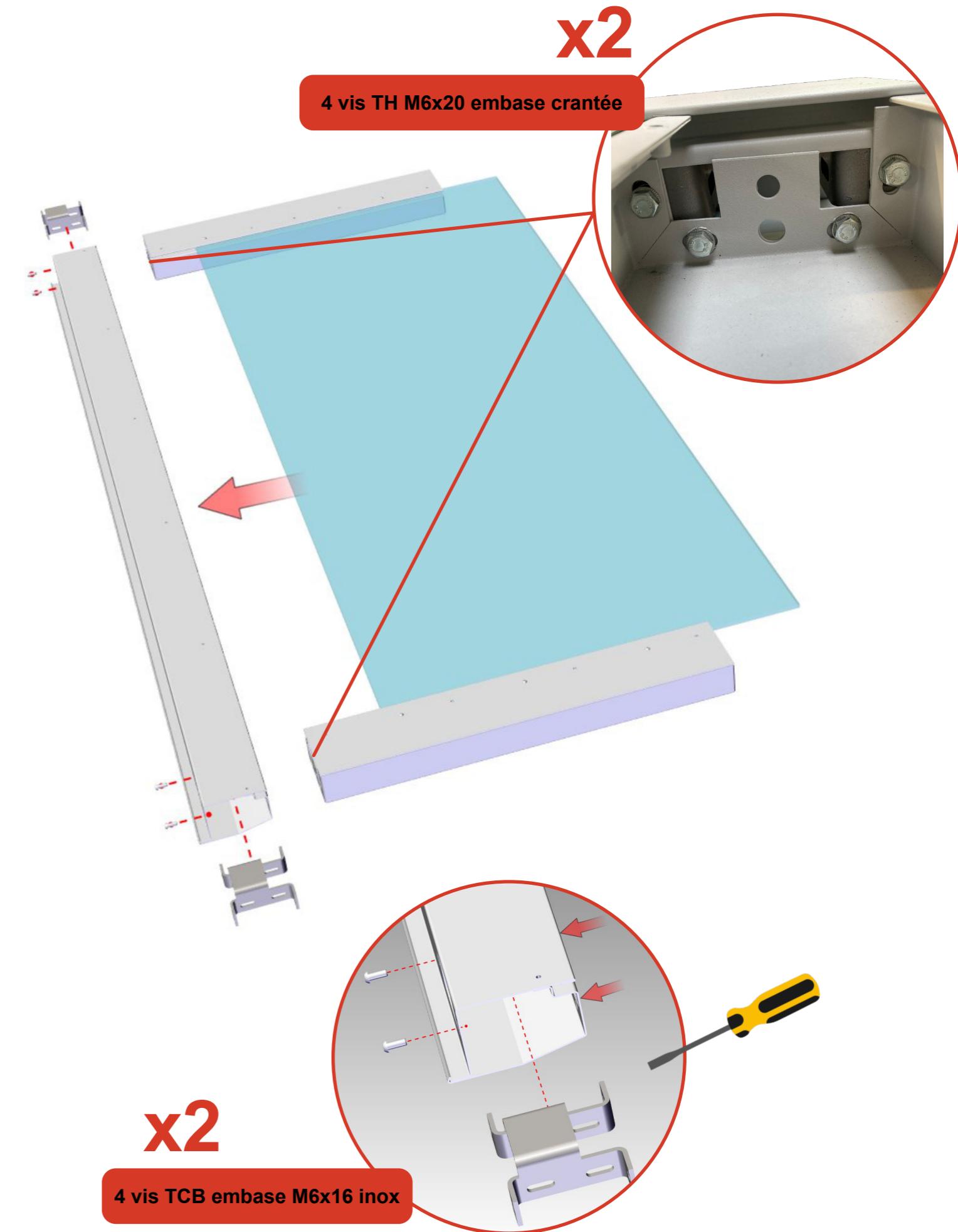




Assemblage ouvrant



Assemblage ouvrant

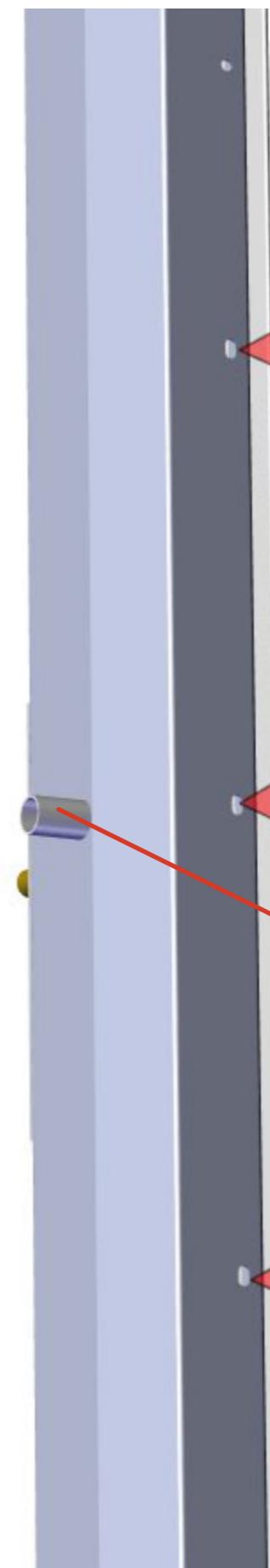
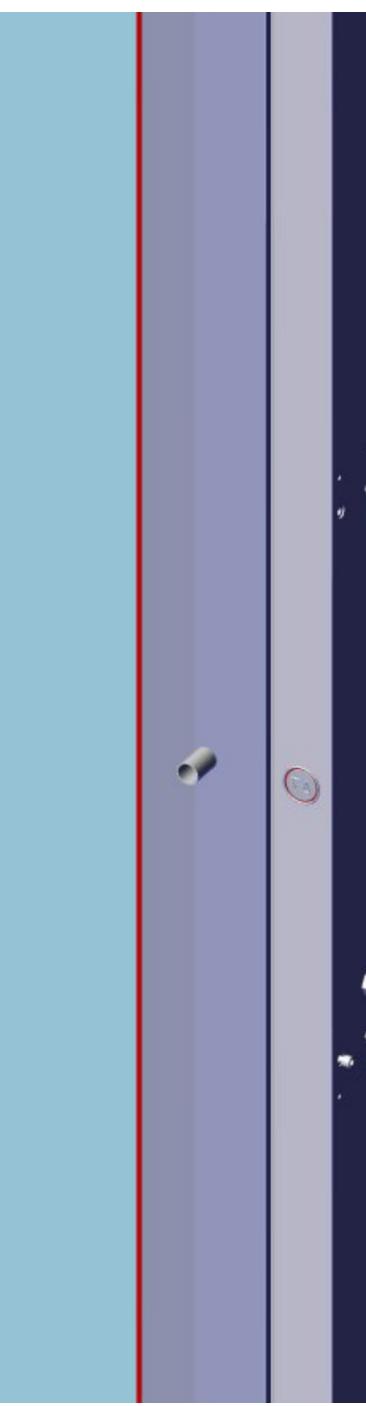




Assemblage ouvrant



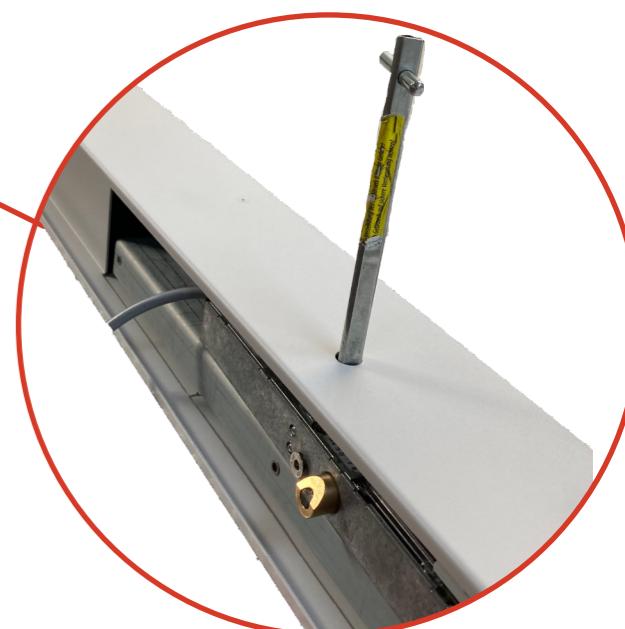
Ferrage gauche = serrure gauche
Ferrage droit = serrure droite



Assemblage ouvrant



A l'aide d'une clé de déverrouillage, vérifier que le trou de la serrure se trouve en face de celle-ci

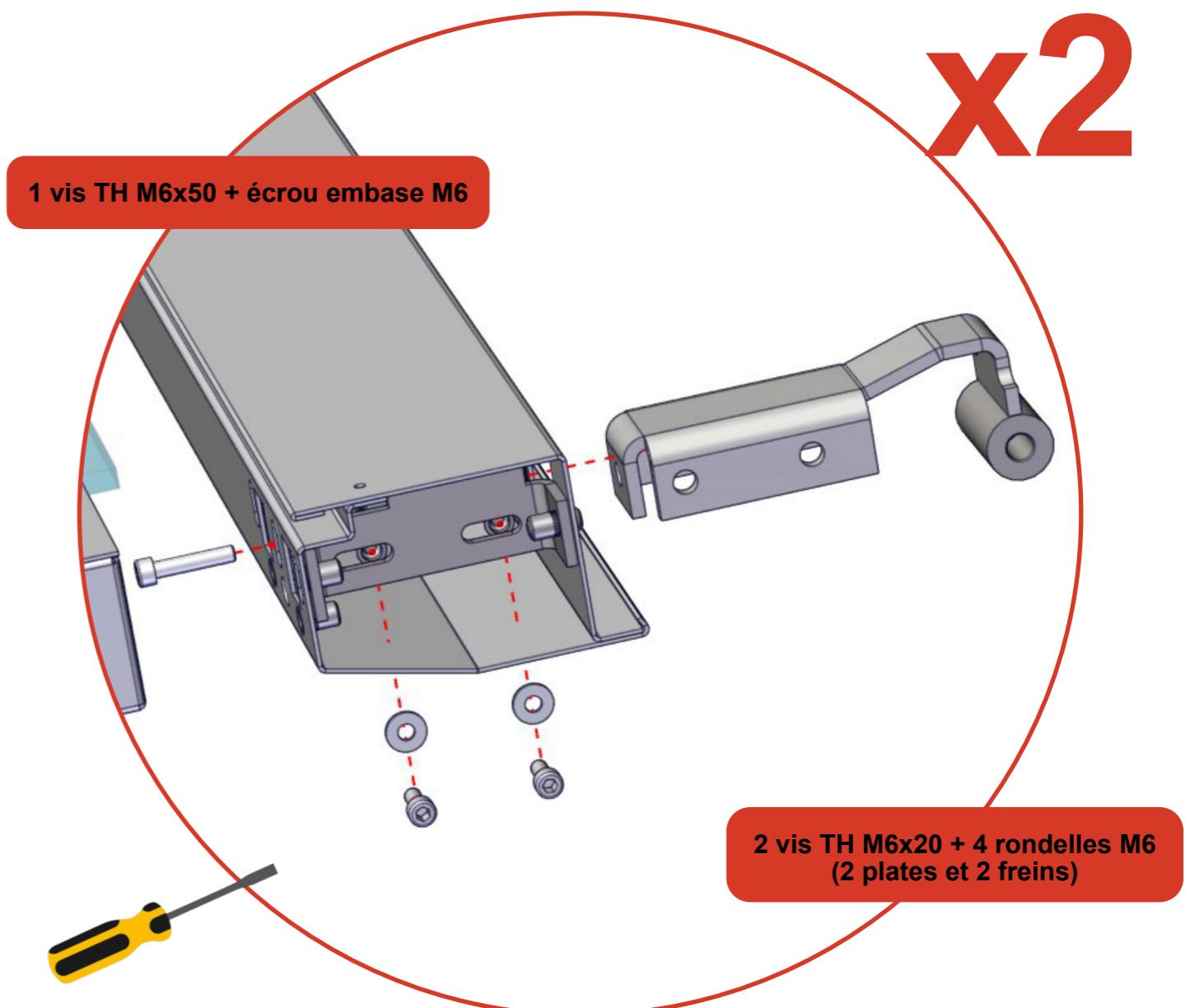
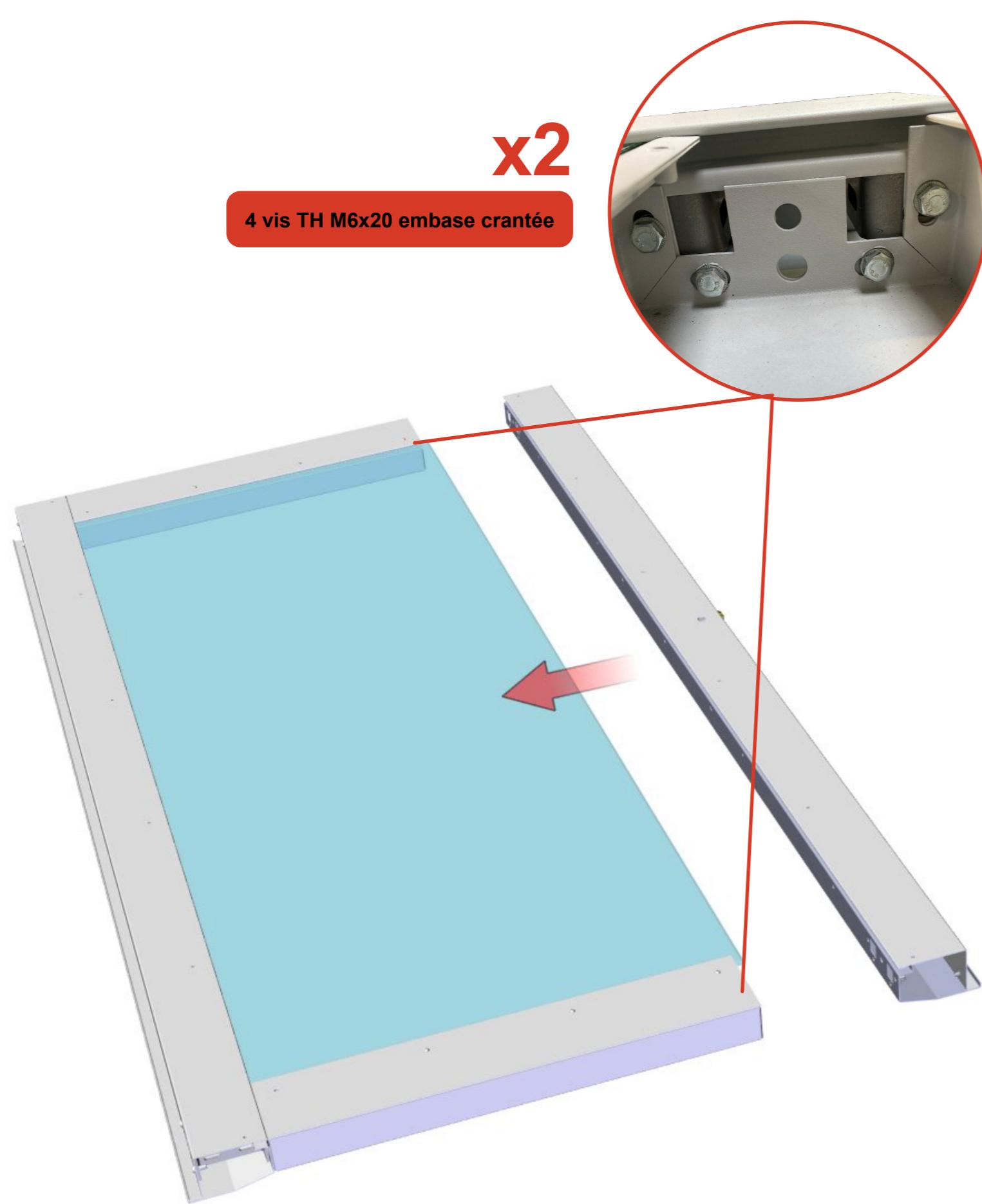




Assemblage ouvrant



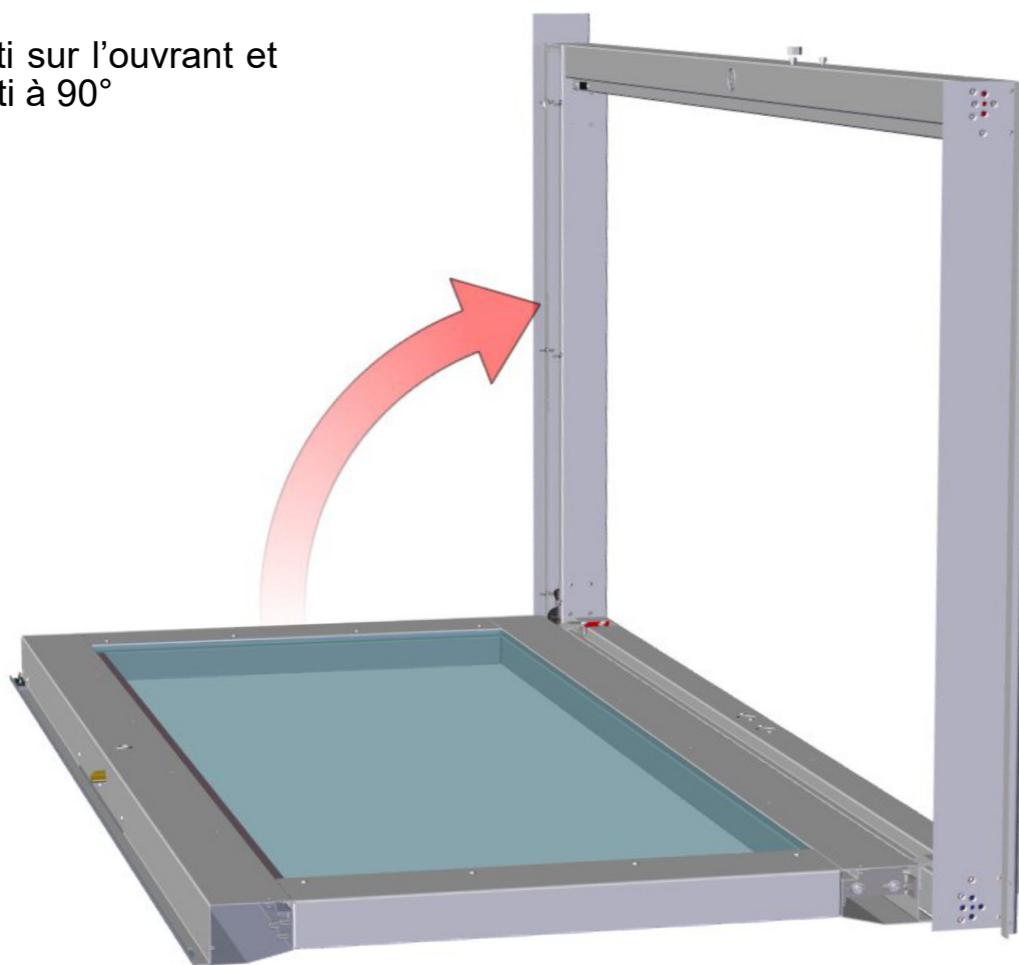
Assemblage ouvrant



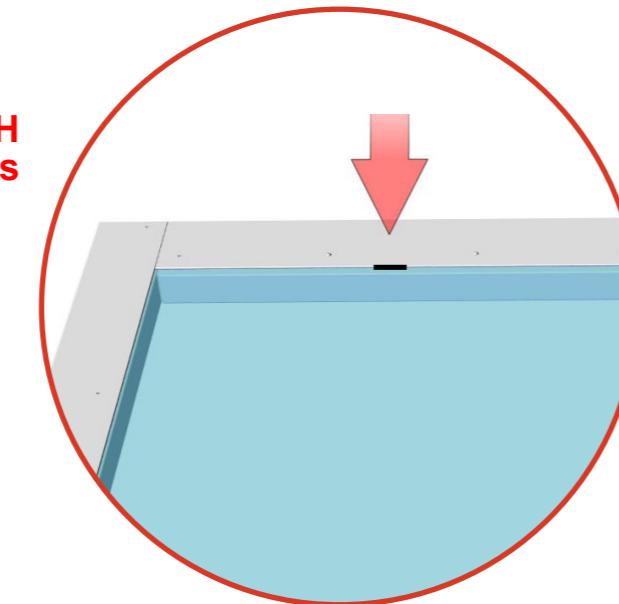


Assemblage final

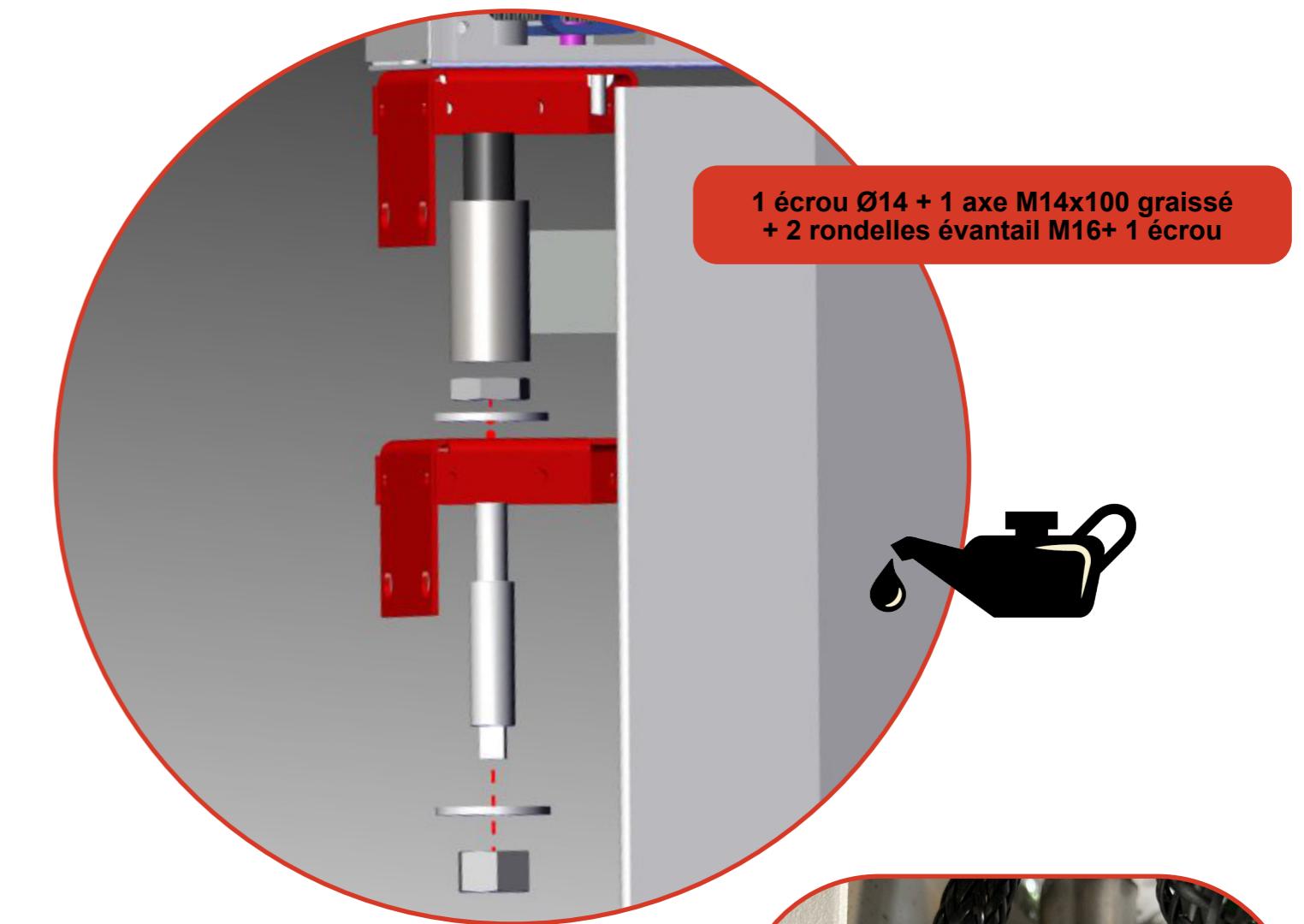
- Emboîter le bâti sur l'ouvrant et positionner le bâti à 90°



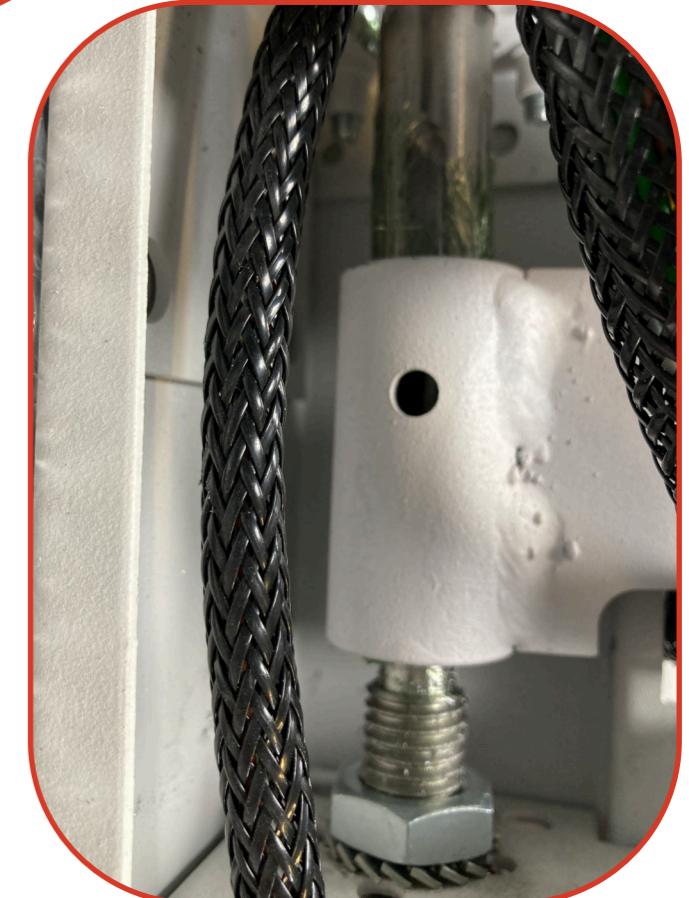
Positioner 2 cales neoprene 66SH ADH 80x12x5mm PR004147 entre le vitrage et les traverses afin de le caler.



- Positionner sur la face latérale du montant droit de la porte :
 - 1 étiquette projet
 - 1 pastille orange avec les initiales du technicien ayant monté la porte.



Laisser ressortir l'axe de la charnière d'environ 5 mm

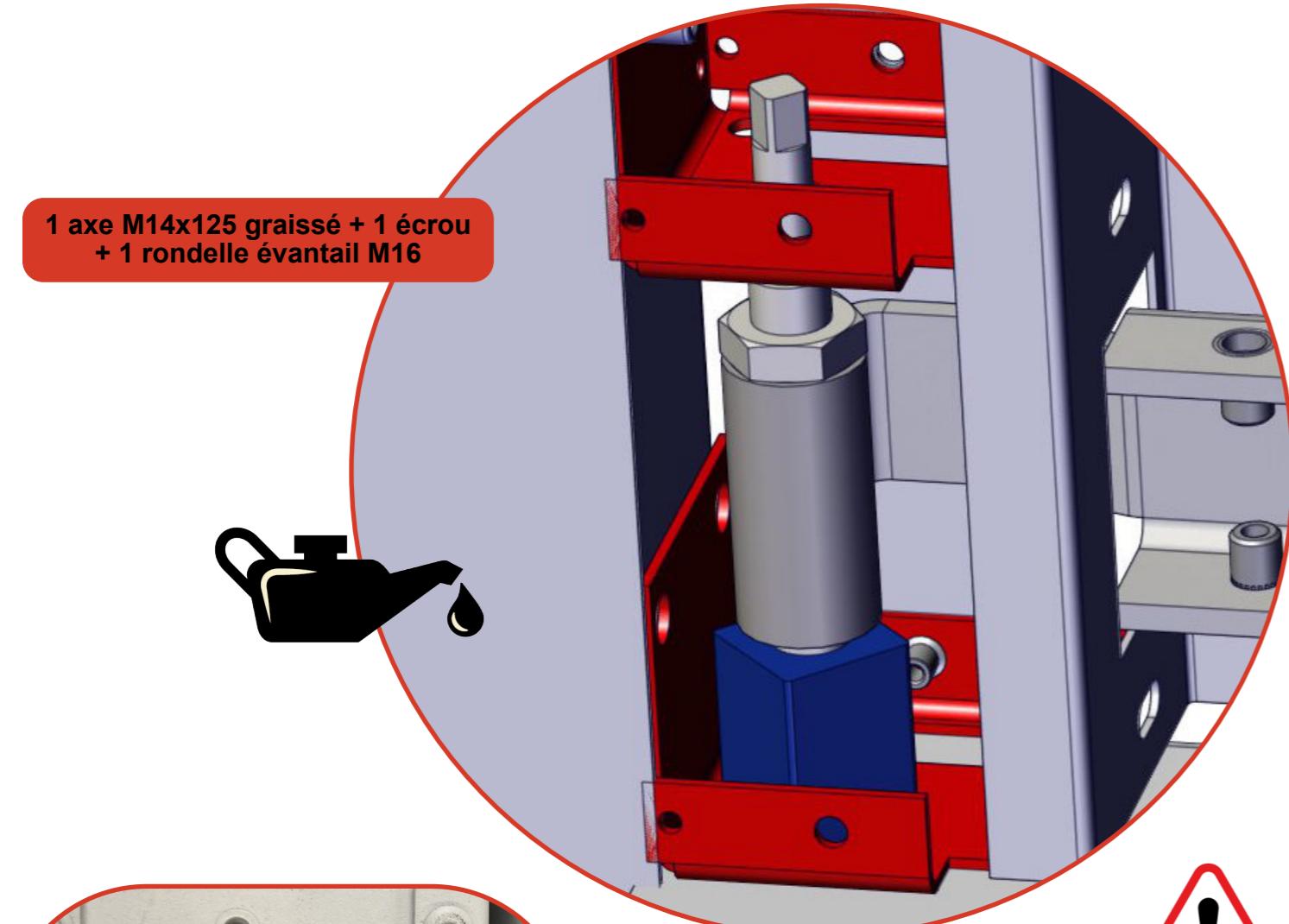




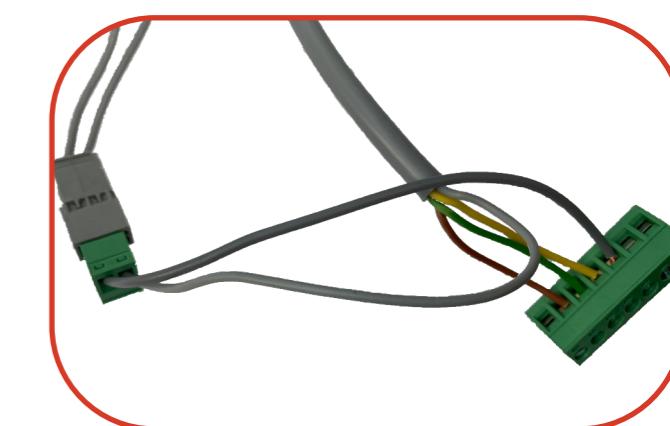
Assemblage final



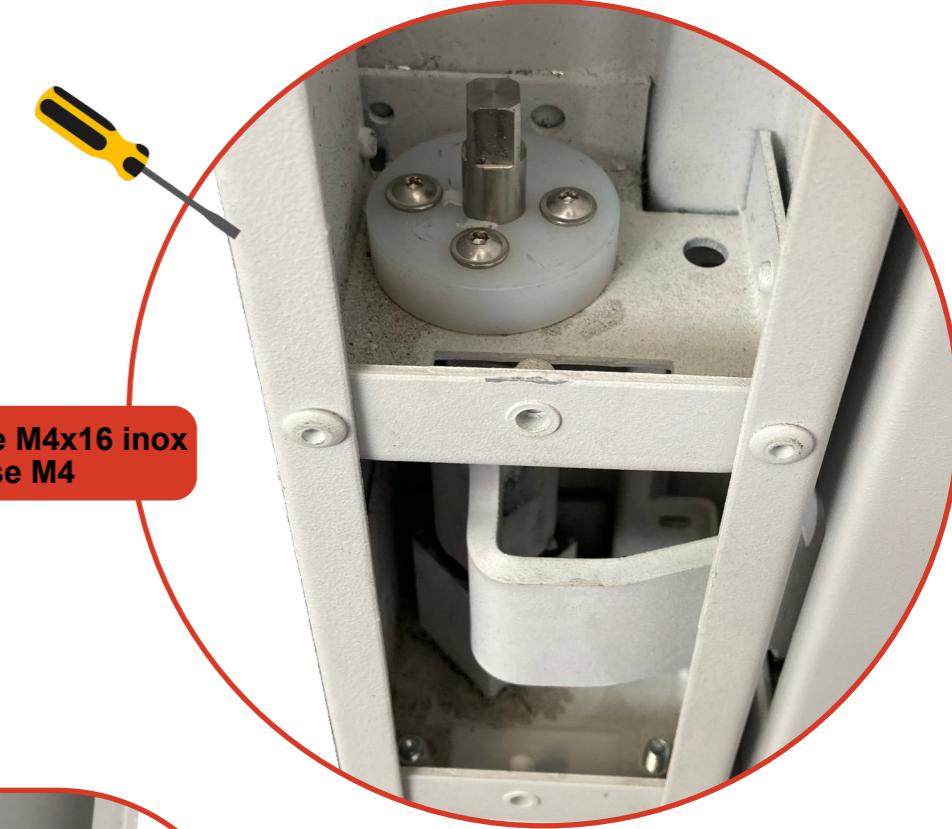
Assemblage final



Visser l'axe à fond dans le pivot puis ressortir jusqu'à ce que le pas de vis de l'axe soit à la sortie de la charnière

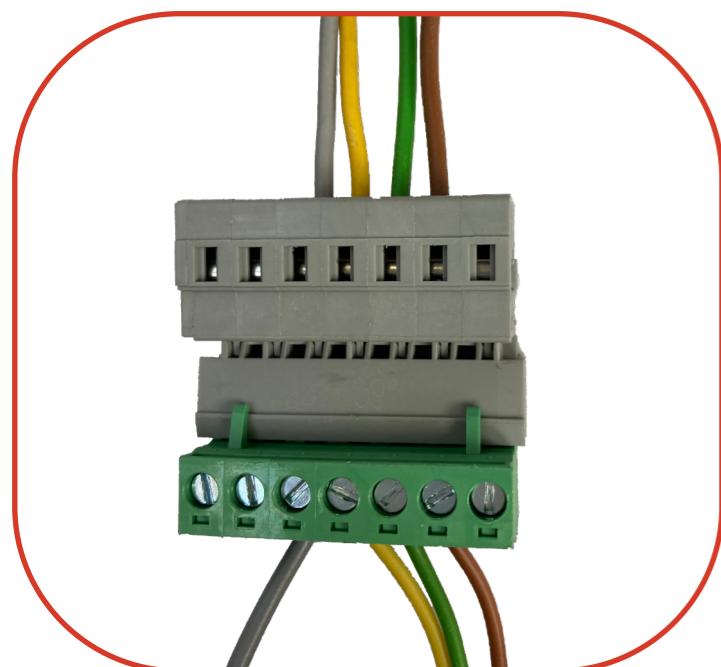


3 vis 6 pans TCB embase M4x16 inox + 3 écrous embase M4



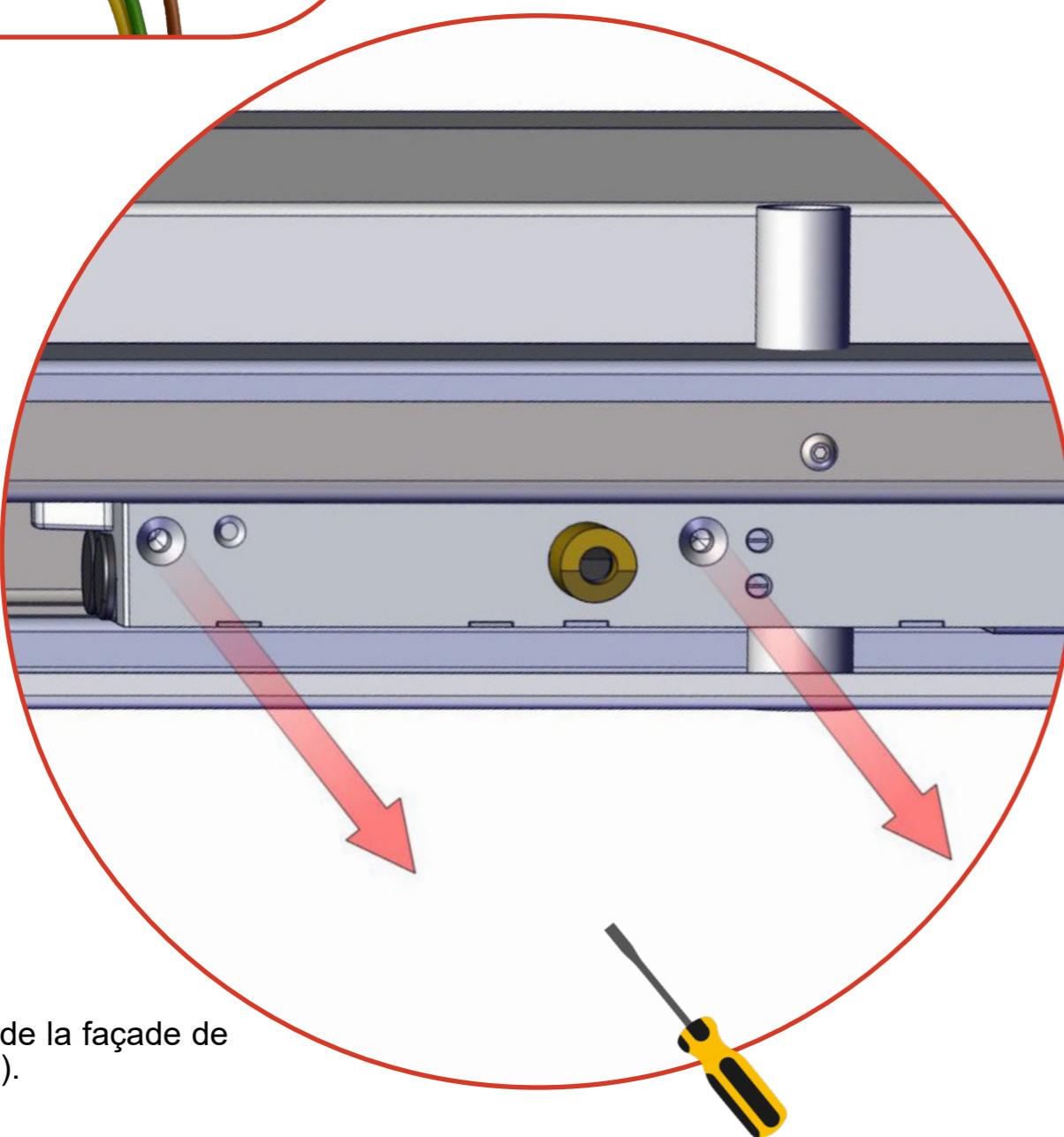
- Passer la totalité des câbles dans le haut du montant côté pivot, à travers toute la traverse de l'ouvrant puis redescendre dans le montant jusqu'à la serrure.

Faire ressortir les fils au niveau de la serrure.

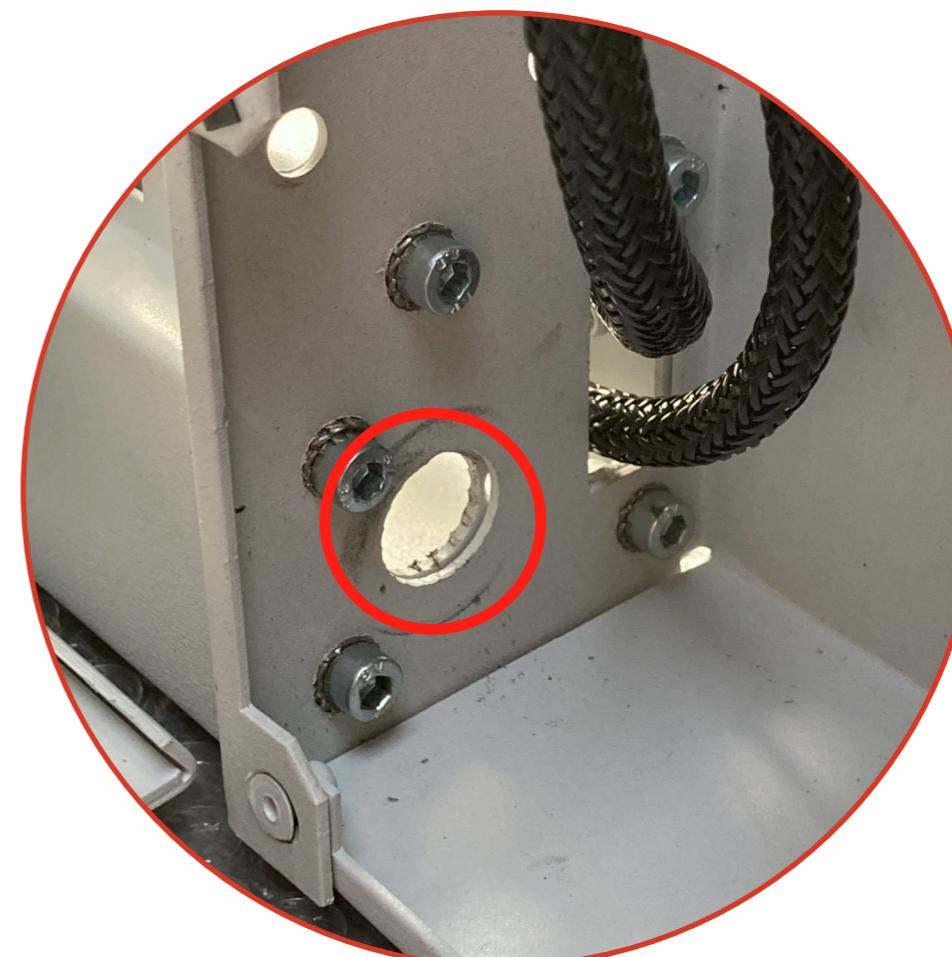


- Dénuder les fils, positionner un embout de câblage sur chacun des fils et câbler sur le bornier de la serrure de la même manière que sur la carte, soit :
Marron 2 / Vert 3 / Jaune 4 / Gris 5

- Ranger les fils dans le montant, au dessus de la serrure



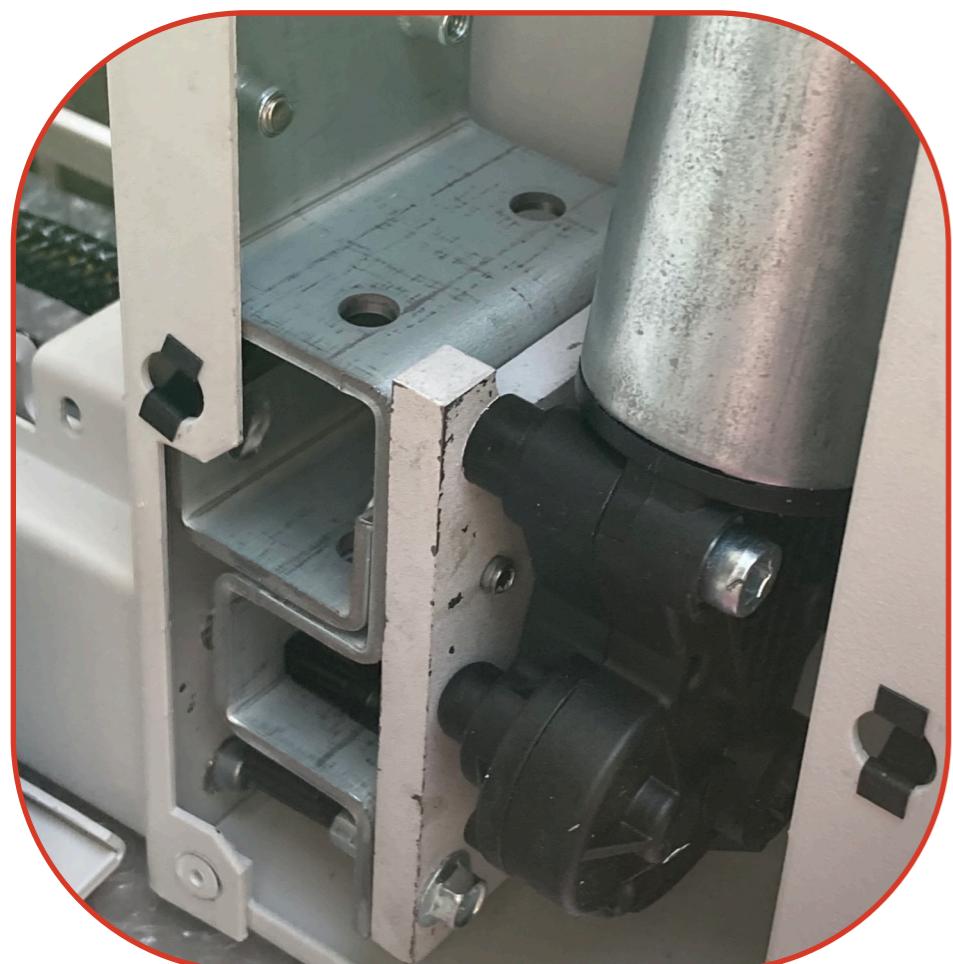
- Retirer les 2 vis de la façade de la serrure (inutiles).



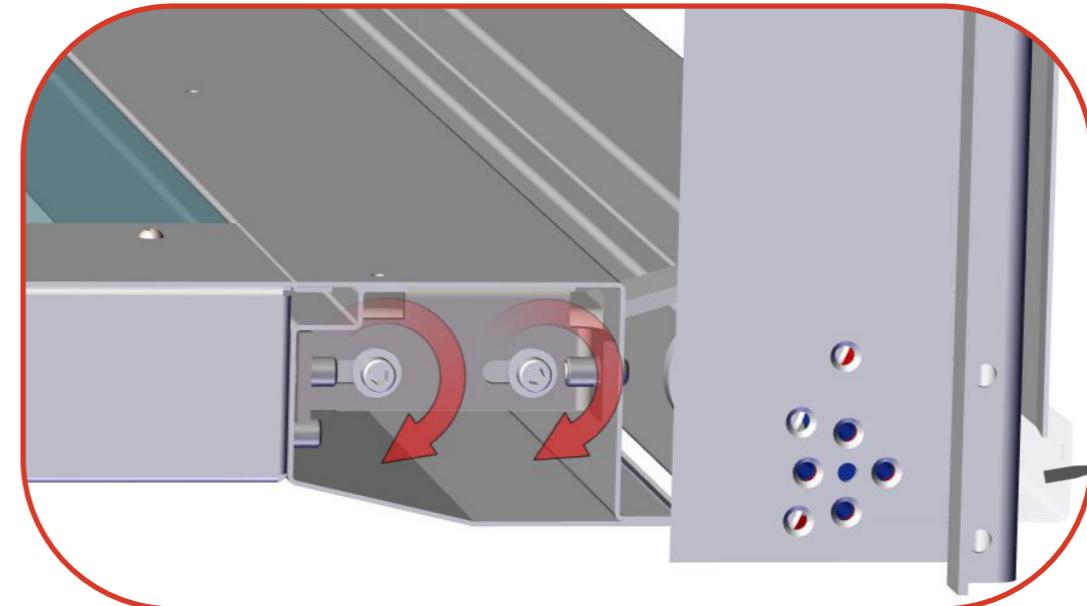
- Agrandir le trou de l'axe moteur à la meuleuse.



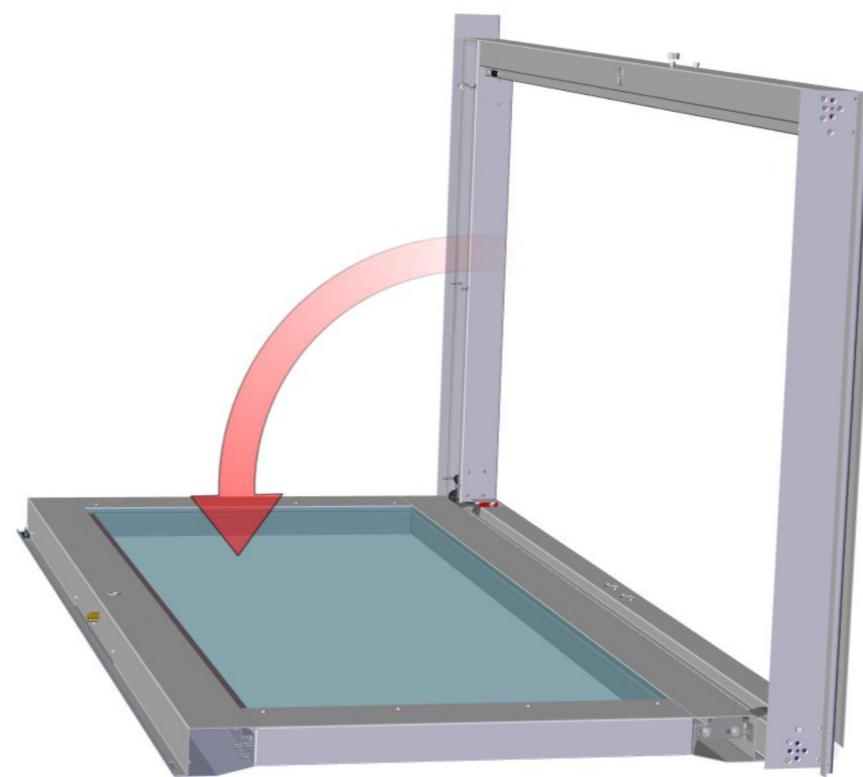
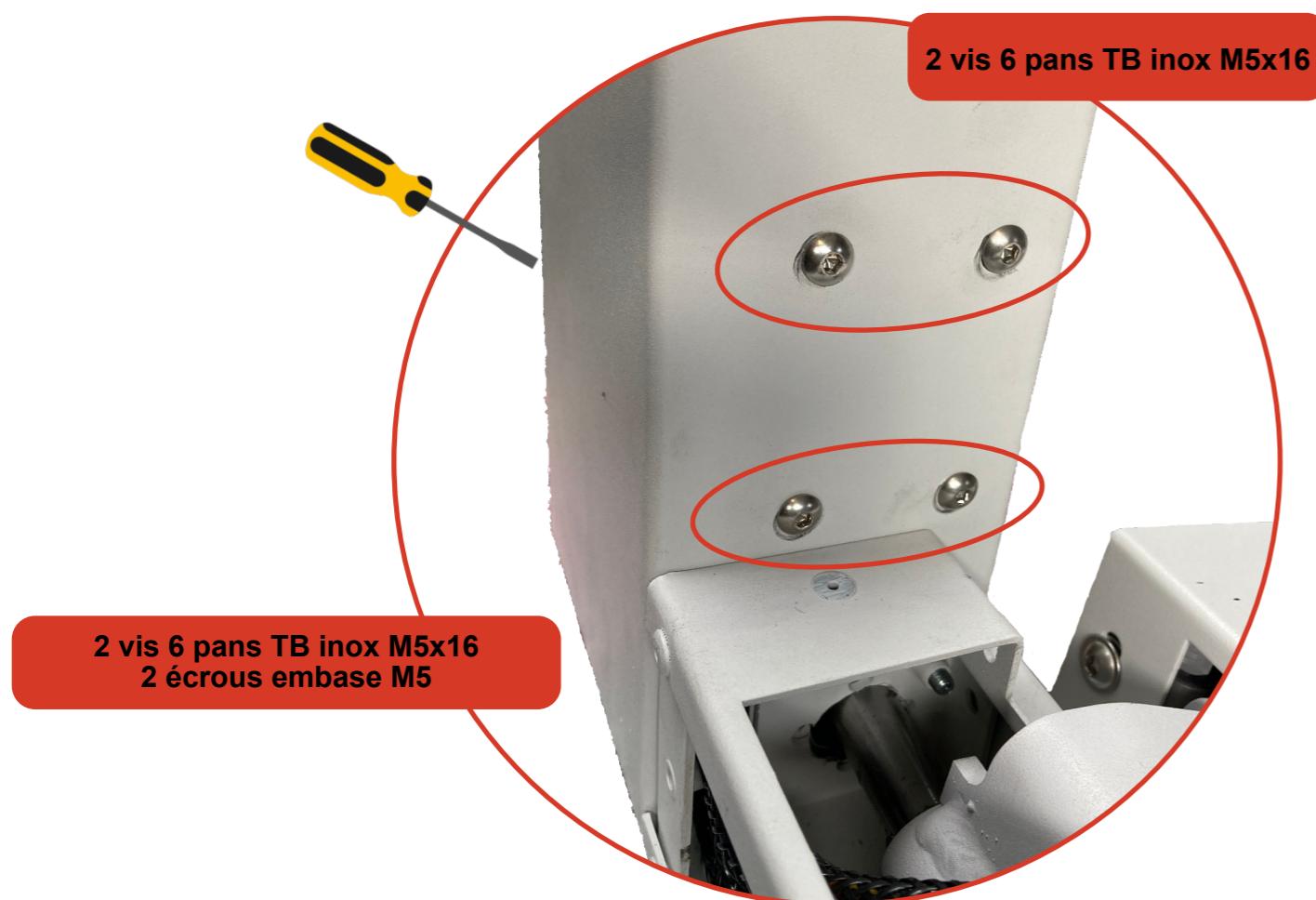
- Insérer une clavette PR004381 sur l'arbre moteur PR006983, graisser l'arbre et insérer dans la charnière.



- Placer le bloc moteur en veillant au bon positionnement de l'engrenage.
- Le fixer dans la traverse.

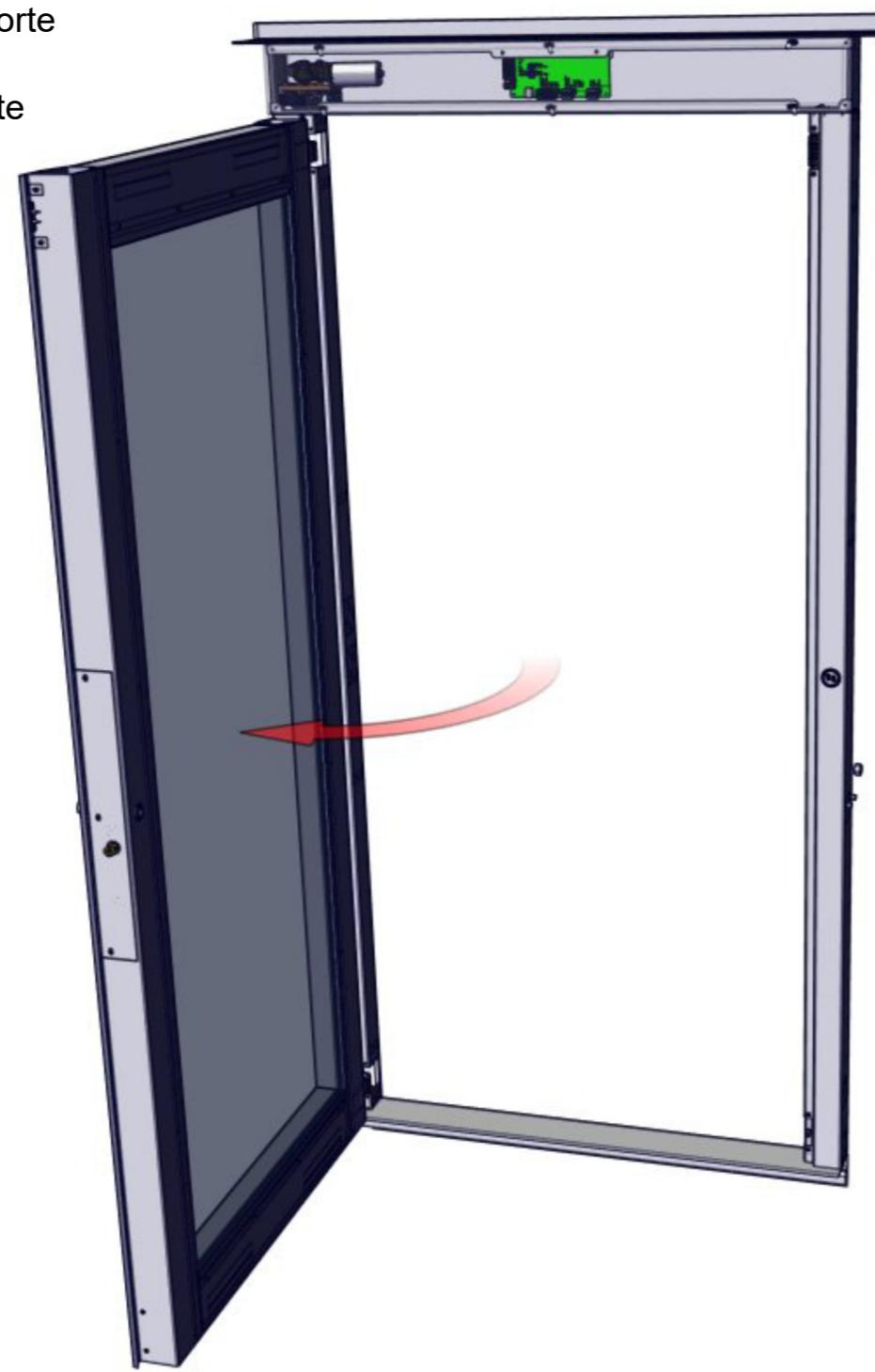


- Positionner des cales sous le bâti et centrer l'ouvrant.
- Nota : veiller à laisser un jour entre le bâti et l'ouvrant d'environ 5mm sur toute la longueur.**



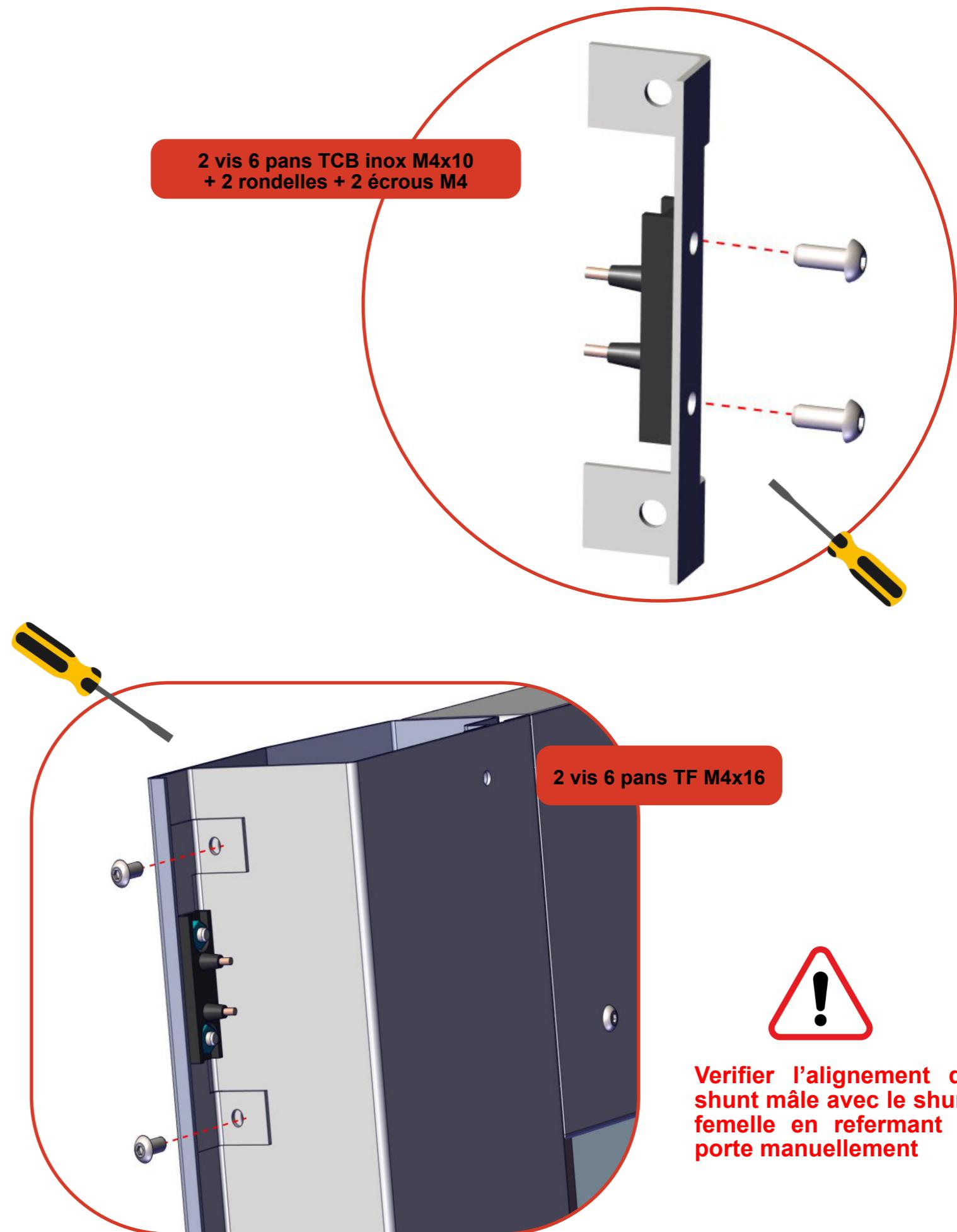
- Serrer les vis de chaque charnière
- Refermer le bâti sur l'ouvrant

- Positionner la porte sur le banc d'essai
- Procéder à l'ouverture manuelle
- Procéder à l'alignement de la porte
- Procéder au centrage de la porte

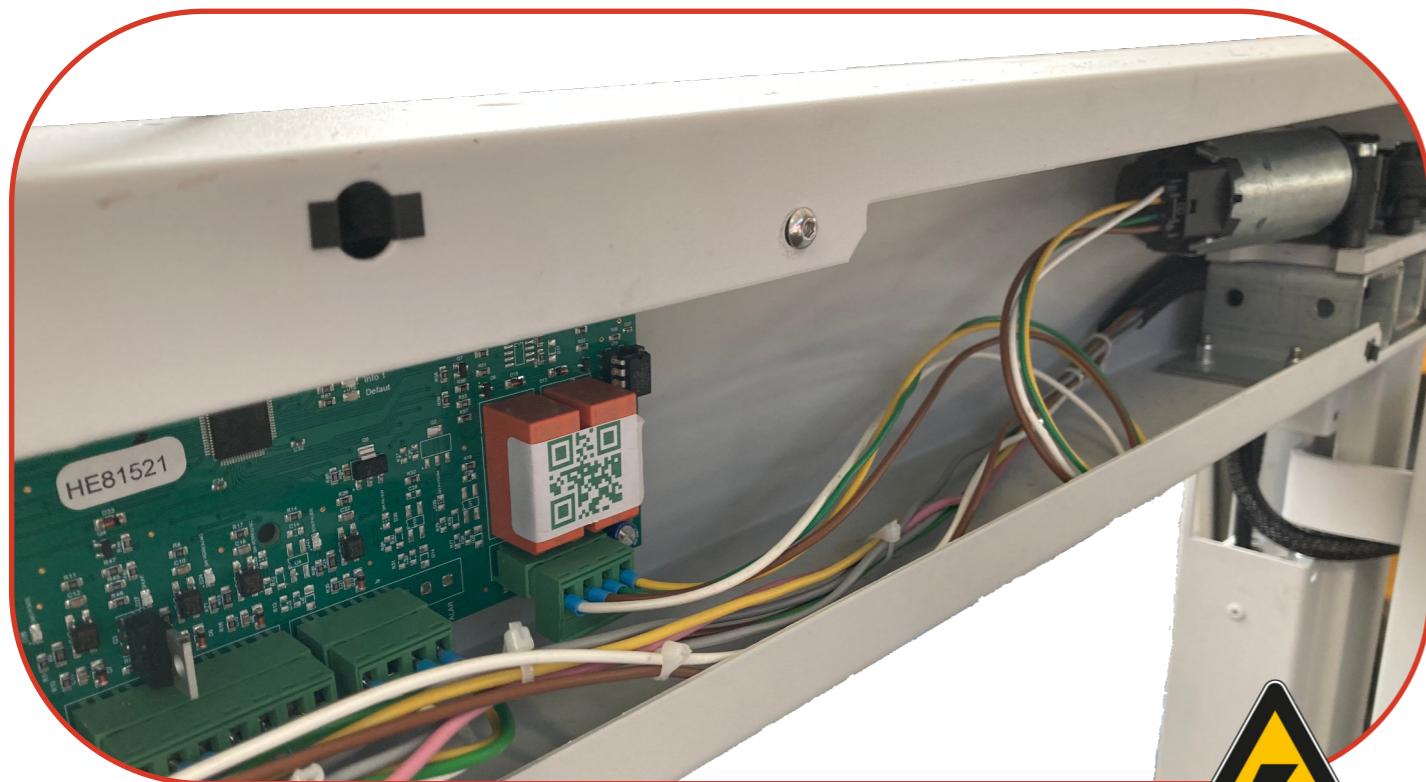


Alignement = jouer sur les serrages de charnières

Centrage = serrer l'axe de charnière basse pour faire remonter la porte / desserrer l'axe pour la faire redescendre



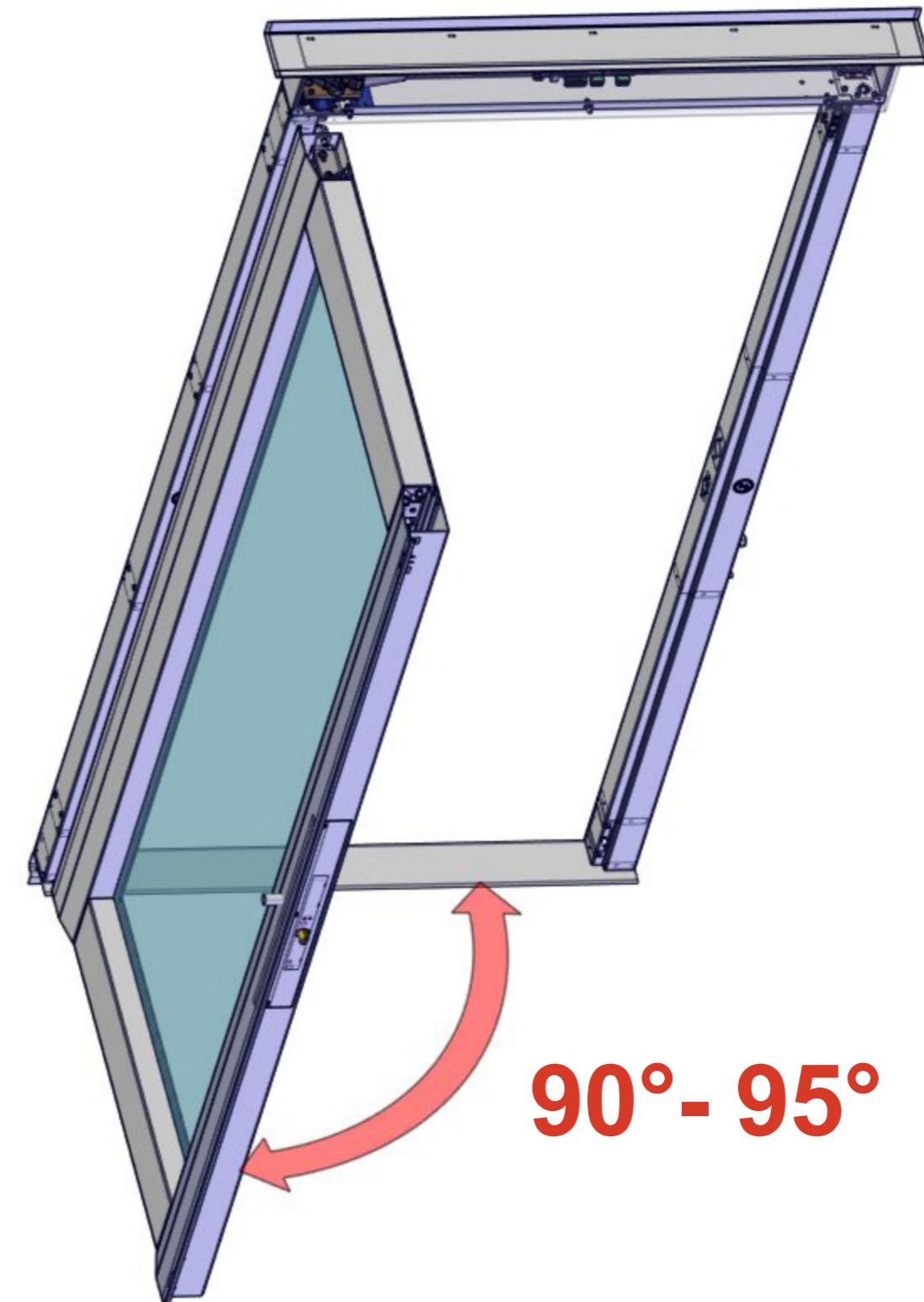
- Vérifier le bon serrage des axes
- Régler l'alignement de la serrure et de la gâche



- Câbler le moteur sur le bornier de la carte : marron / blanc / vert / jaune
- Alimenter la porte à l'aide de l'armoire de simulation et demander une ouverture de porte en pressant le bouton d'appel.



Si le moteur n'arrive pas à ouvrir la porte, c'est qu'il tourne à l'envers, inverser les fils blanc et marron et redemander une ouverture de porte



Régler la vitesse d'ouverture et fermeture ainsi que la sensibilité au freinage de la porte, directement sur la carte électronique.



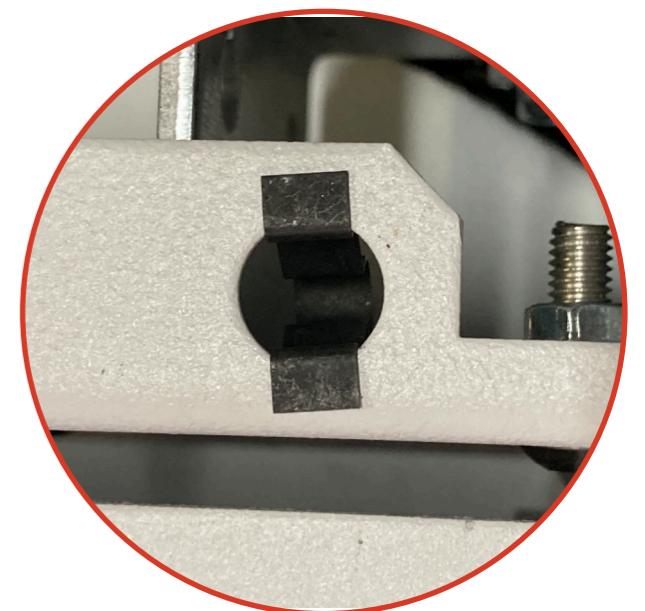
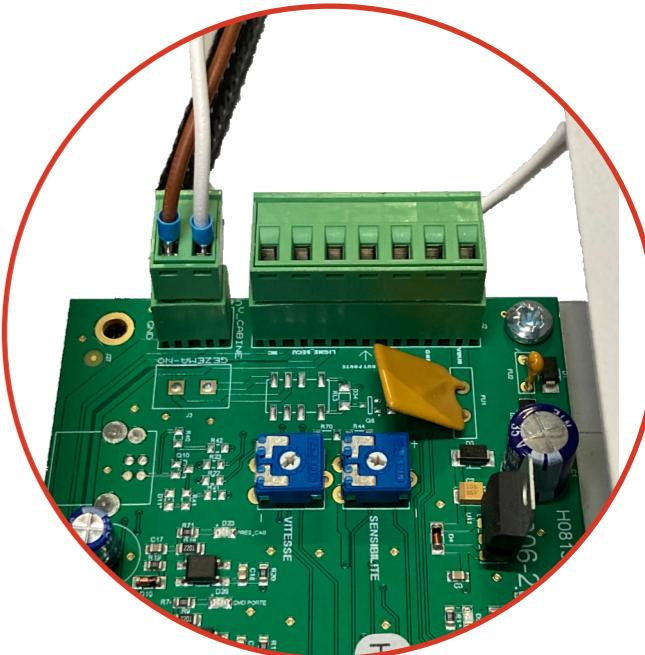
TOUJOURS SE POSITIONNER FACE A LA PORTE

- Positionner 5m de papier bulles et déposer la porte sur cette longueur.
- Ajouter un connecteur PR004208 sur la carte électronique
- Glisser les plans de porte dans la traverse haute
- Monter les 6 goujons Ø5 PR006799 sur le carter traverse haute



6 goujons + 6 attaches

- Monter les 6 attaches sur la traverse haute
- Clipser le carter sur la traverse



15 vis 6 pans TCB inox M4x10

- Ajouter :
- 1 pastille verte sur la face latérale du montant droit de la porte avec les initiales du technicien ayant contrôlé la porte.
- 1 deuxième étiquette projet sur le dessus de la traverse haute.





- Coller la plaque Etna France en haut à gauche de la traverse haute (5mm des bords).

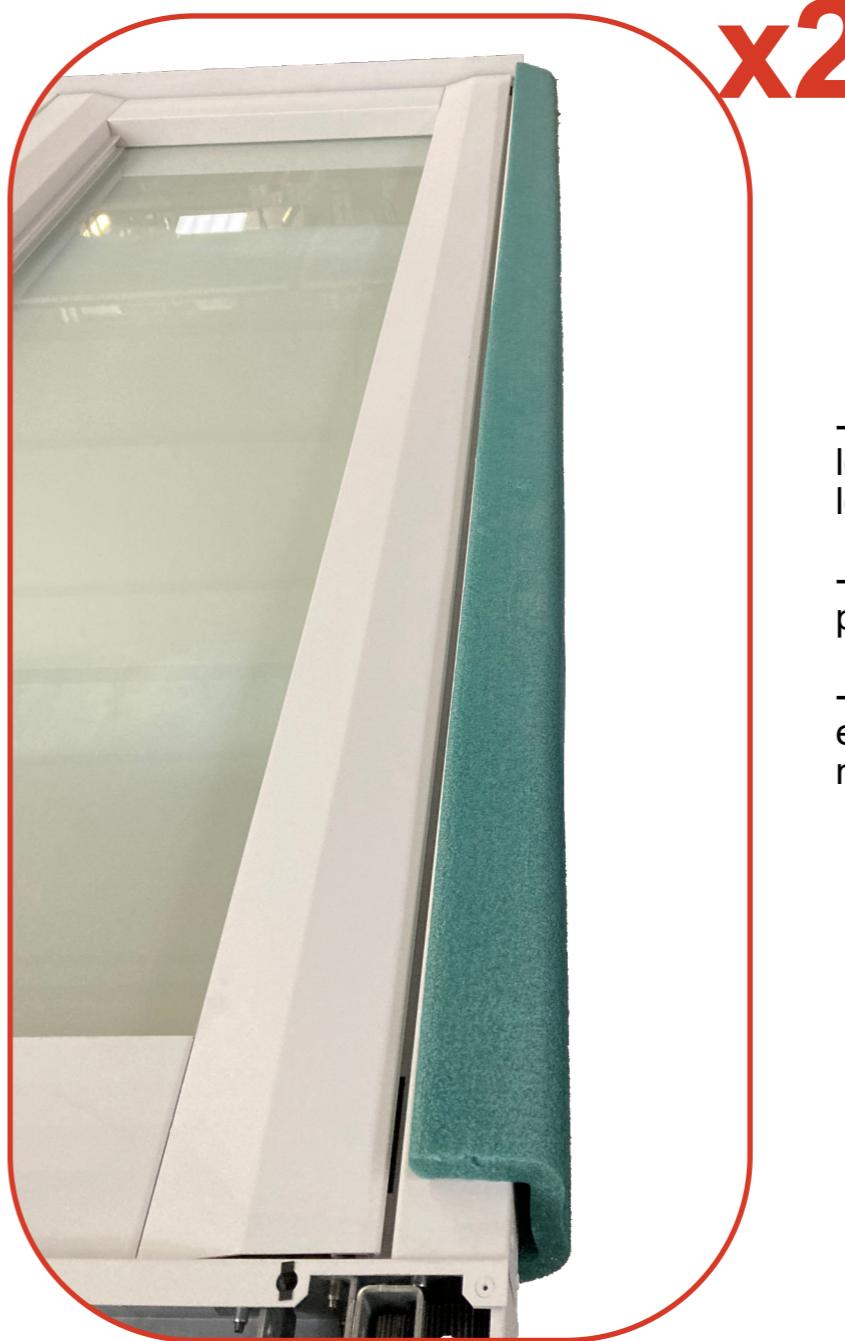


Procéder à un nettoyage de la porte afin de retirer poussière et trace.

- A l'aide de cales en plastique, caler l'ouvrant et le pied de porte afin que la porte ne se dérègle pas pendant le transport, puis scotcher les cales.



- Positionner 2 longueurs de mousse de protection sur les montants.



- Positionner 1 mousse rectangle sur le dessus de la traverse haute et sous le seuil de porte

- Enrouler le papier bulles autour de la porte et scotcher.

- Apposer l'étiquette client sur la porte emballée puis réécrire au feutre le nom du client sur l'emballage.

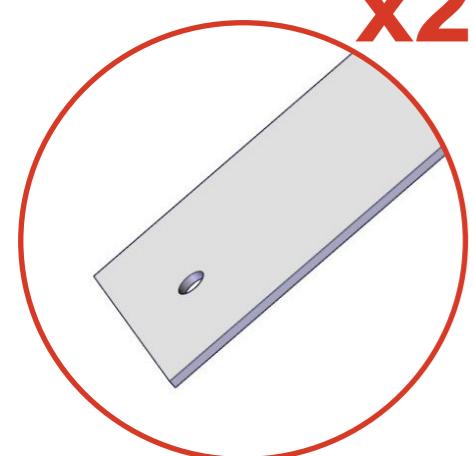




Emballage

Une fois la porte emballée, préparer les pièces nécessaires qui accompagneront la porte :

x2



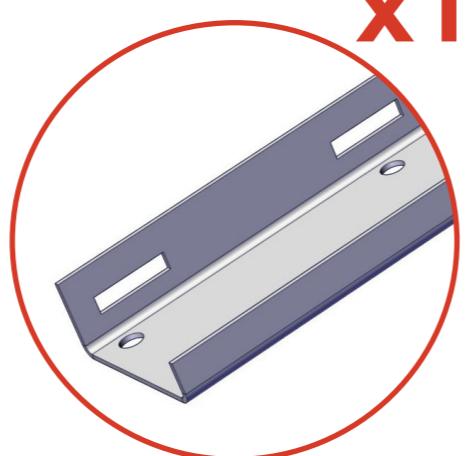
A
Carter montant
encadrement
PR007387

x1



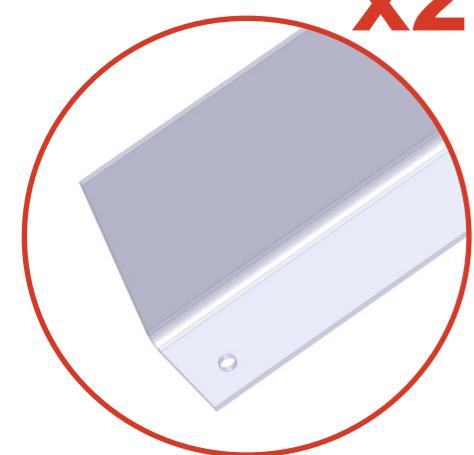
B
Support porte lateral
gauche
PR007388

x1



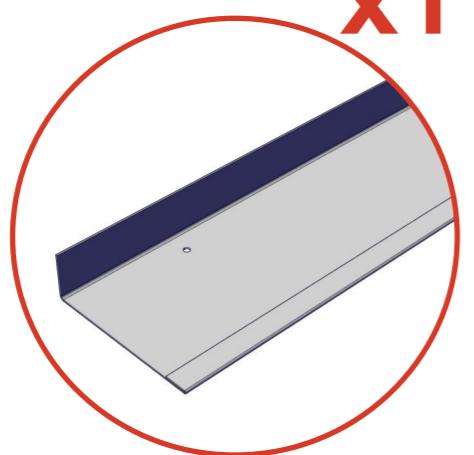
C
Support porte lateral
droit
PR007388

x2



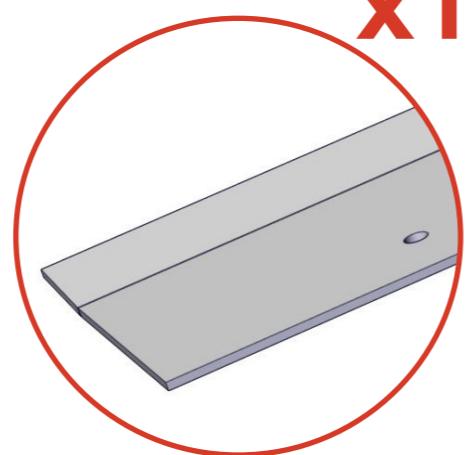
D
L calfeutrement
lateral porte
PR008399

x1



E
Cornière finition
traverse encadrement
PR007375
PR007480
PR007969

x1



F
Chasse pied
PR007373
PR007479
PR007567



Dimensions possibles :
1050 / 950 / 850



Dimensions possibles :
1000 / 900 / 800



Entreprise lauréate
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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