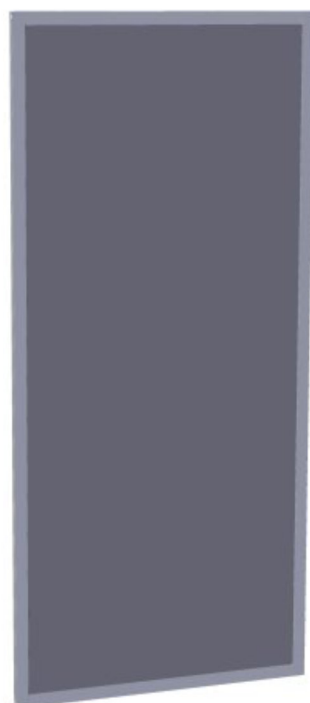


etnaFRANCE

Vous rendre la vie plus agréable.



NOTICE D'ASSEMBLAGE ORIGINALE

PR004754 - Fond cabine érable taille L

Version 1

Sécurité	3
Spécificités parois	5
Découpe panneau	6
Découpe des profils	8
Préparation des profils	11

Règles de base

Merci de respecter les règles de sécurité internes lors du déroulement de ce process d'assemblage.

Vous trouverez ci-après un rappel des équipements de protection individuels.



Important : toutes les dimensions évoquées au sein de cette notice, seront exprimées en millimètres (mm).

Rappel des EPI



Protection
oculaire



Gants de
protection



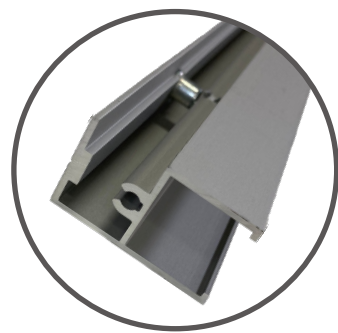
Protection
auditive



Combinaison



Chaussures de
sécurité



PROFIL DE
PAROI CABINE



PANNEAU
ÉRABLE



MOUSSE PROFIL
BI-DURETÉ
PR005164



JOINT DE
PAROI
PR006789



VIS TF TORX
M5x50



INSERT M5



INSERT M6

	SPÉCIFICITÉS PAROIS
	PAROIS ENCASTRÉES
PAROI DE FOND	Encastré + joint
PAROI LATÉRALE	Encastré + joint
PAROI COTE GUIDAGE	3 perçages en haut de paroi + joint
PAROI TABLEAU DE COMMANDES	Perçages selon gabarit de tableau de commandes (Serpentin à ras du profil / Essentiel à l'intérieur du profil) + joint



- Récupérer un panneau de bois érable et vérifier les cotes sur l'OF.

MENUISERIE				Ctrl
	Couleur	Largeur	Hauteur	
Panneau A	Chêne naturel	362	2000	
Panneau B1	Chêne naturel	1302	2000	
Panneau B3 (rail)	Chêne naturel	1302	2000	
Blanc Kaolin (méla.)		772	1955	
	8MM	420	1920	

- Positionner le panneau de bois (hauteur à l'horizontale).
- Faire une découpe de quelques centimètres afin de vous assurer que le panneau aura une découpe propre et droite sur cette section.



- Positionner le régle



Nota : la découpe se fait par défaut à 1000mm de la butée. Pour obtenir une découpe de 2000, faire coulisser le curseur sur 1000mm vers la gauche, afin d'obtenir 2000mm.



- Redresser ensuite le panneau, refaire une découpe propre afin d'assurer la verticalité et la bonne découpe.
- Régler ensuite le régle

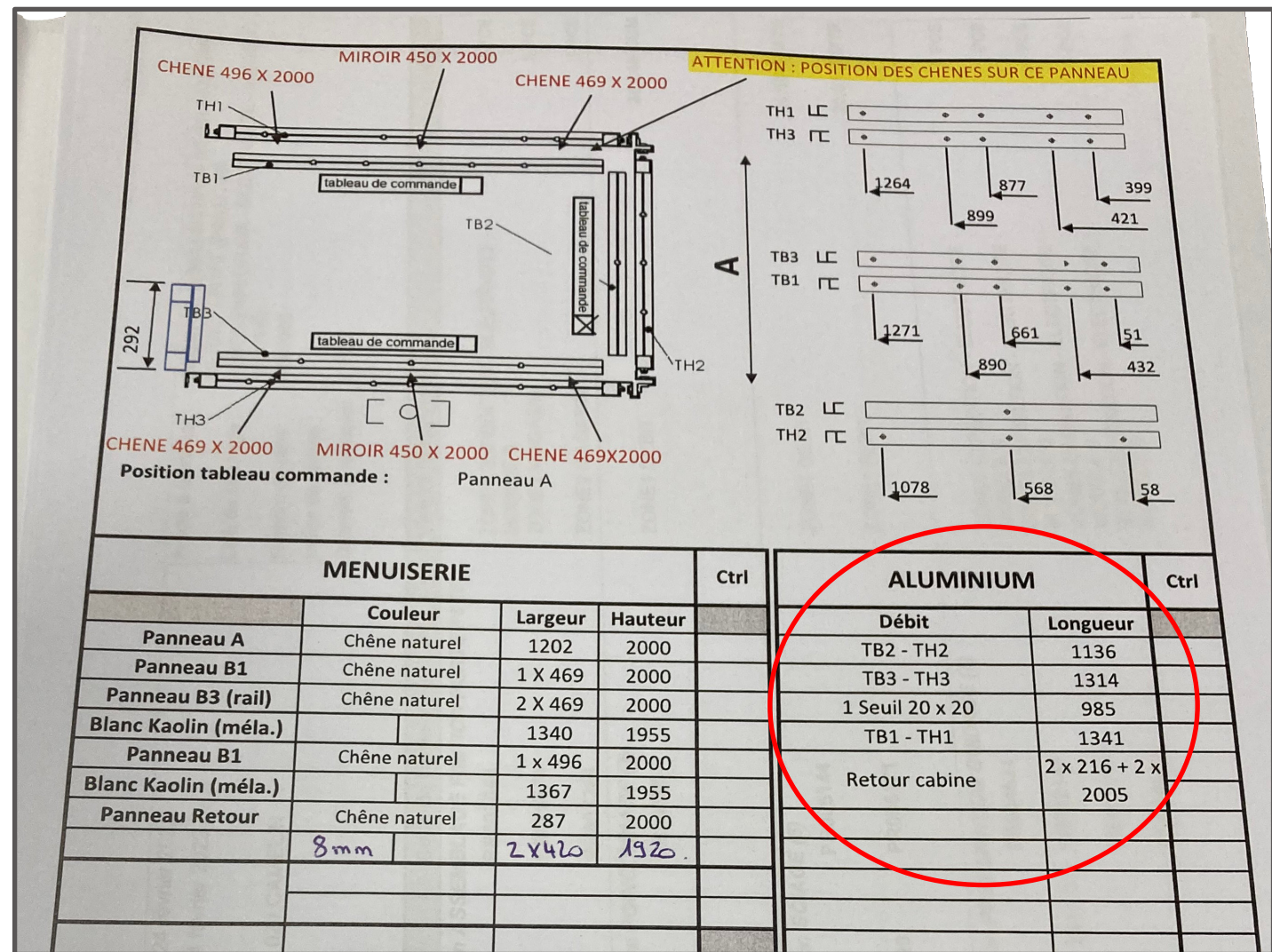


- Vérifier les cotes finies du panneau.



DÉCOUPE PROFILS

- Vérifier la présence de la feuille de débit et la mettre en tête de dossier (photo ci-dessous).



- Inscrire sur la page de garde du dossier, les spécificités des parois (couleur...).
- Près de la scie alu, positionner tous les documents de débit. Regrouper les longueurs identiques pour mutualiser les découpes. Commencer par les cotes les plus longues.



- Récupérer un paquet de 5 profils et positionner dans la scie. Prévoir une coupe de quelques centimètres en début de profil afin d'obtenir une coupe propre.



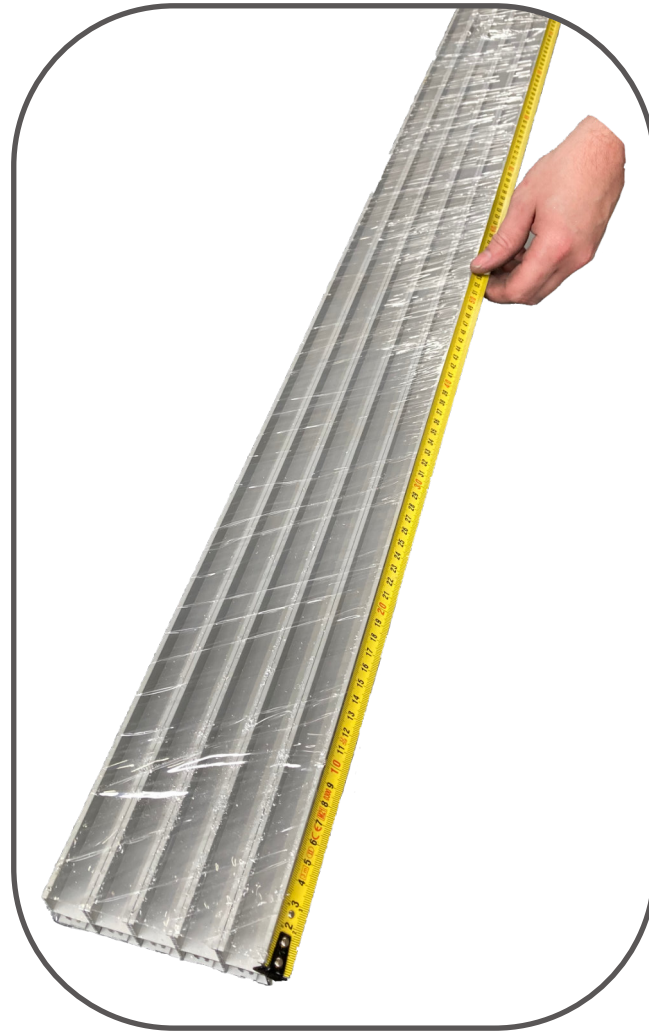
- Régler sur la longueur souhaitée sur la scie.



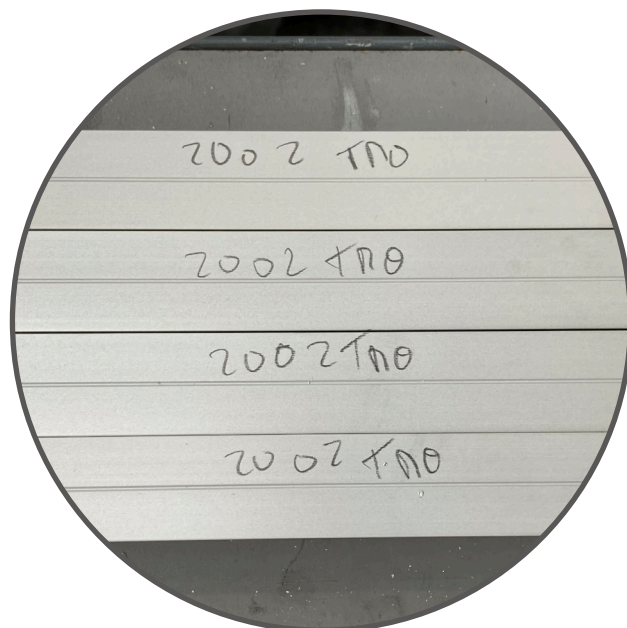
Nota : régler la machine en retirant 1 mm.
Par exemple : pour une longueur de 1341 mm, régler la machine sur 1340 mm.



- Vérifier la cote de profil obtenue.



- Inscrire le n° d'affaire ainsi que les 3 premières lettres du nom du client au crayon à papier directement sur les profils.
- Cocher les longueurs de profils obtenues sur la/les fiche(s) correspondante(s).



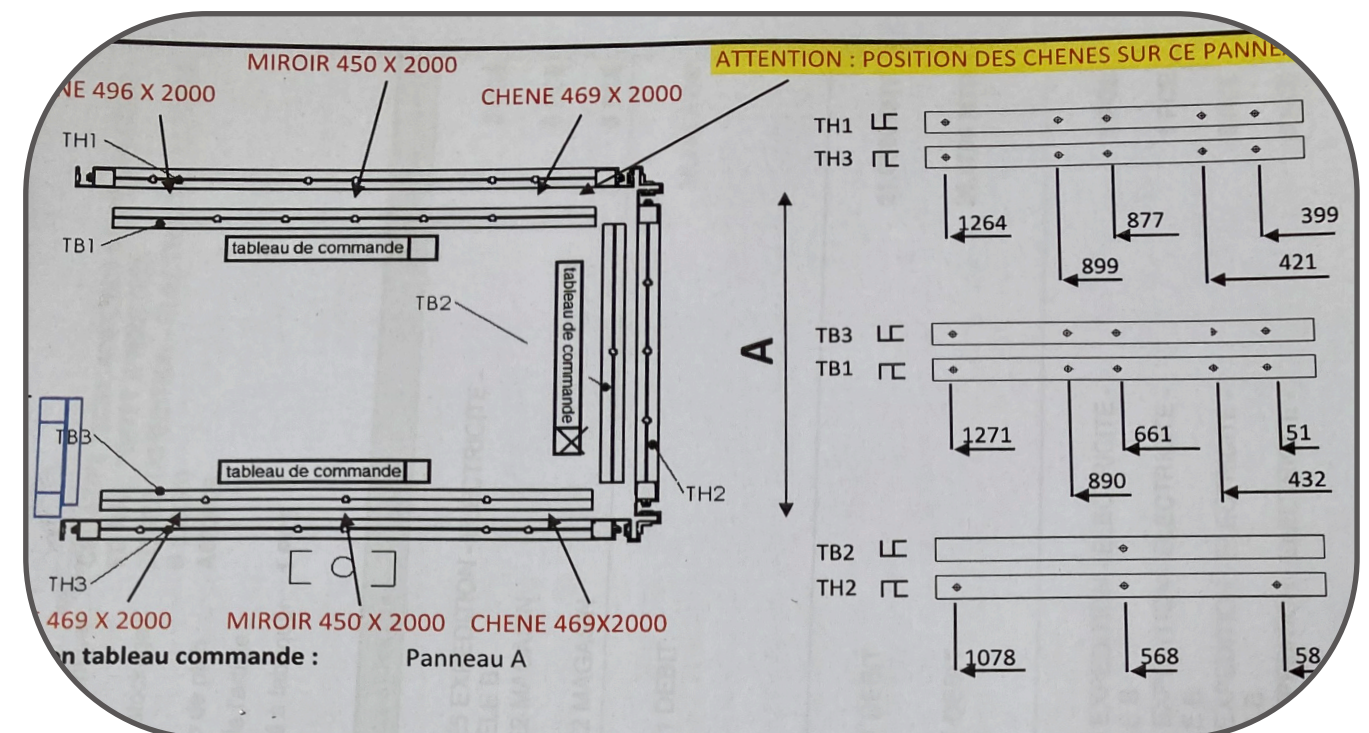
PROFIL HAUTEUR DE PAROI

- La hauteur standard des parois de cabine est de 2005mm.

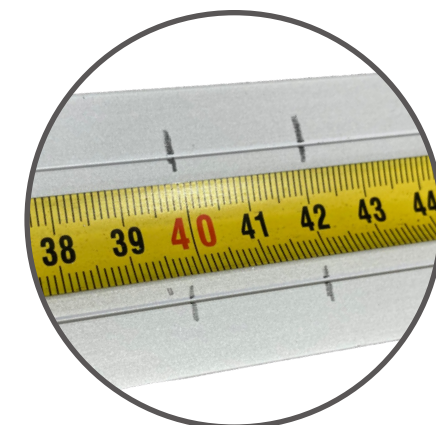
Dans de rares cas, ces hauteurs sont à raccourcir, car cabine moins haute (spécification dans les documents de production).

PERÇAGE DES PROFILS

- Récupérer tous les profils d'une affaire
- Identifier les profils selon plan de production : TH1, TB1, TH2 ...

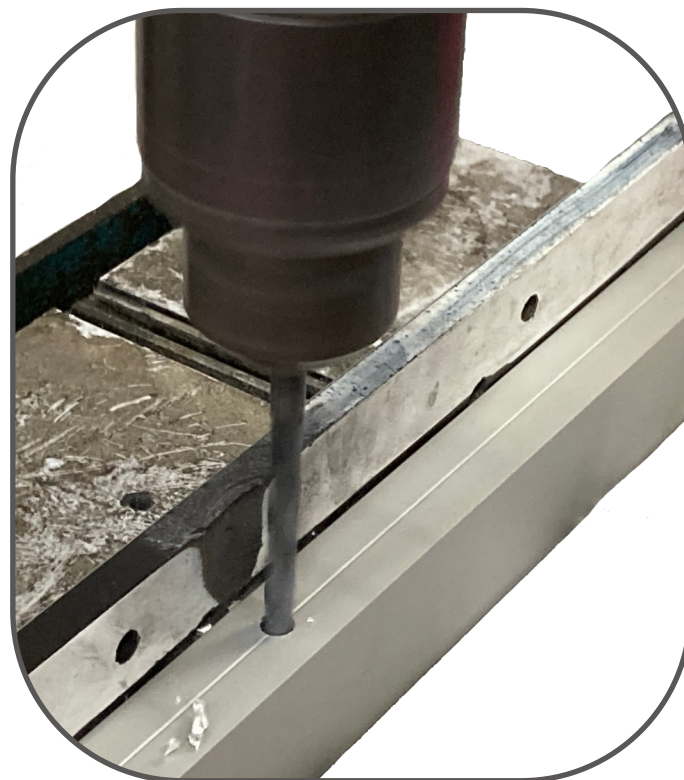


- Positionner les profils comme sur le plan de production et marquer les points de perçages.

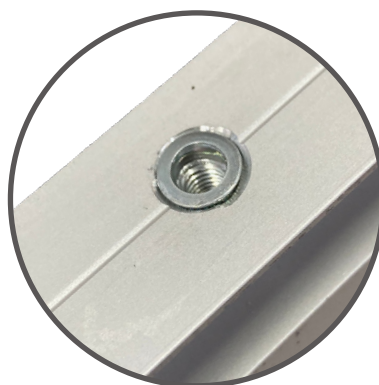
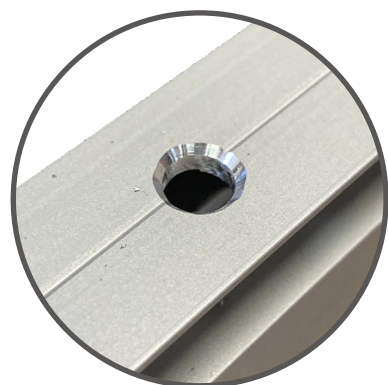




- Sur la perceuse à colonne, percer les profils en Ø7.
Et passer la soufflette entre chaque profil afin d'éliminer les copeaux.



- Fraiser légèrement les perçages.
- Positionner des inserts M5.



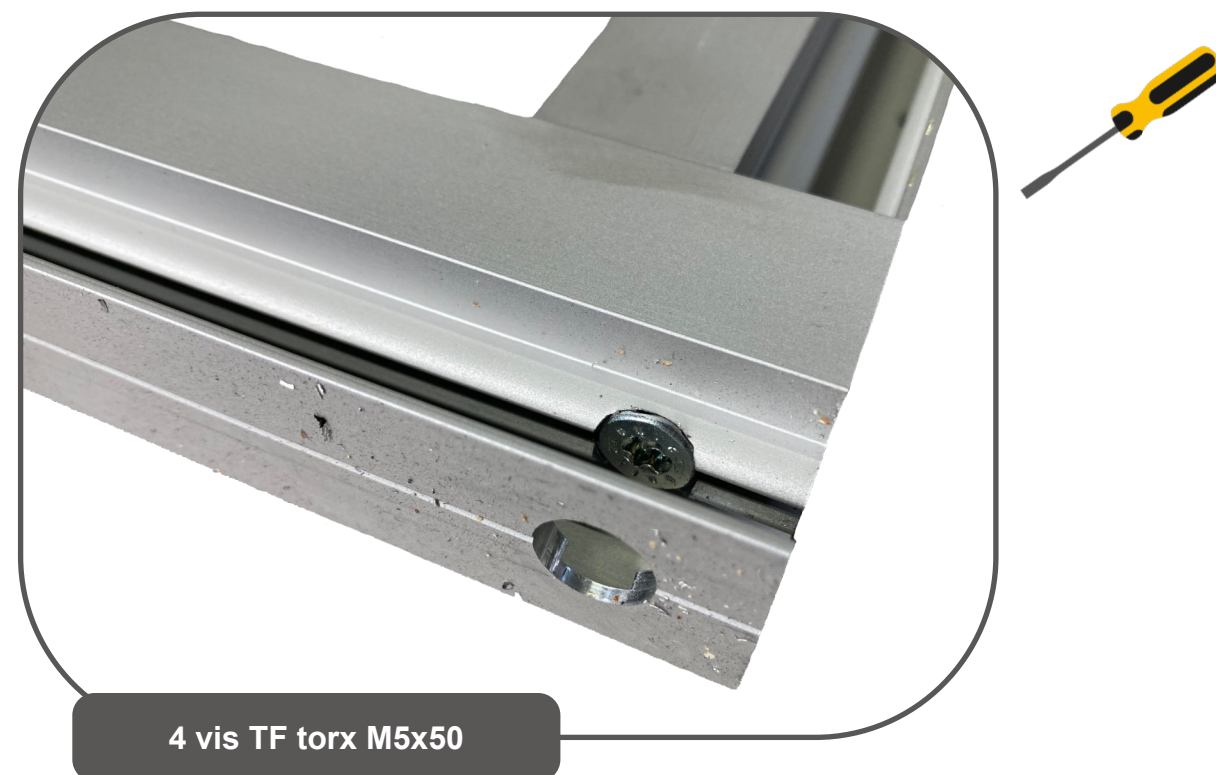
- Retourner le profil et positionner un caoutchouc d'environ 8 cm de long, sur chaque extrémité du profil.



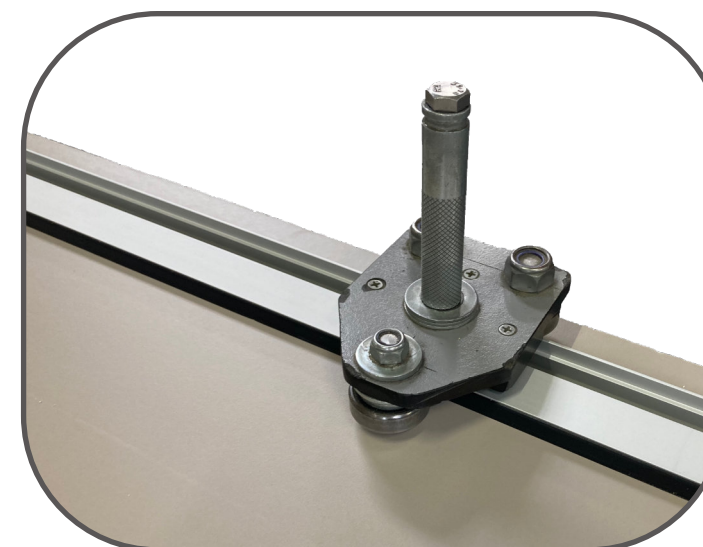
x2

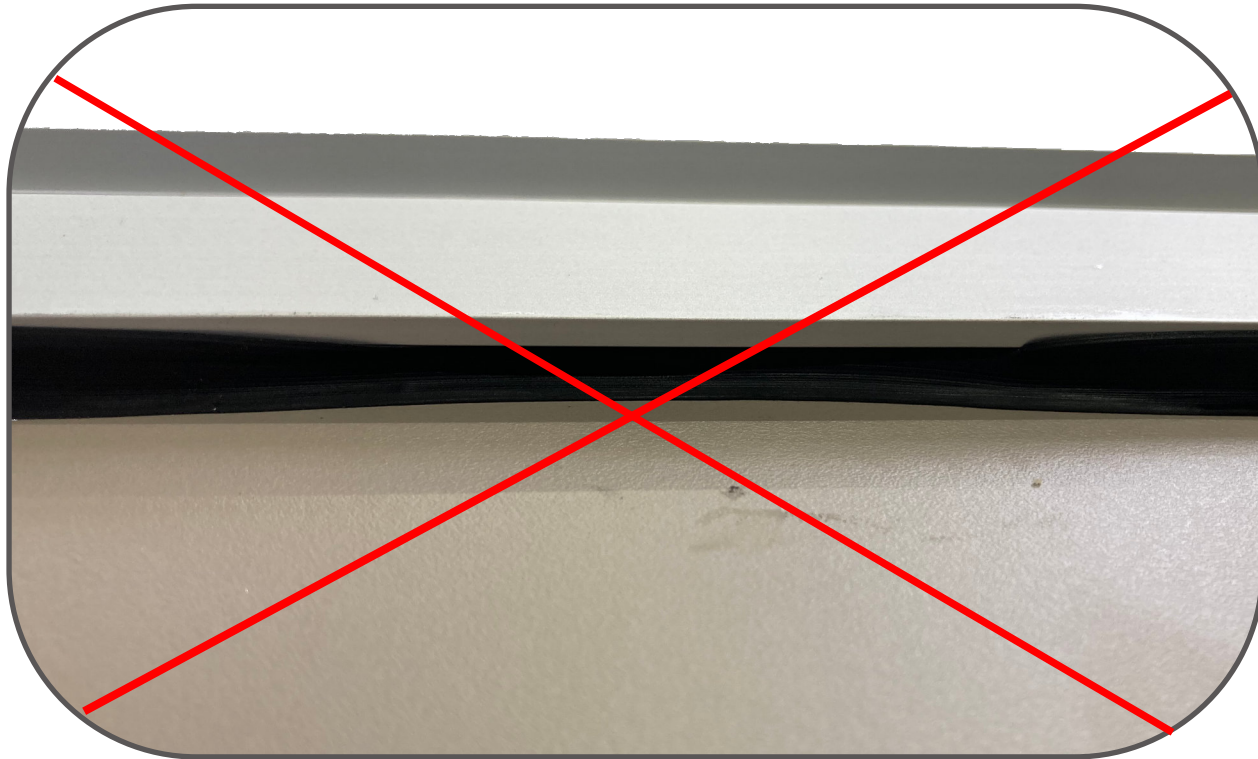


- S'assurer que le plan de travail est propre, afin d'éviter d'abîmer les panneaux de cabine.
- Récupérer les 4 profils préparés à l'affaire, vérifier les dimensions.
- Clipser les profils sur le panneau et visser les dans les angles, à l'aide de 4 vis TF torx M5x50



- Prendre du joint et appliquer à l'intérieur de la paroi, entre le panneau et le profil, à l'aide de la roulette d'insertion.
Une fois la première longueur faite, couper le joint et recommencer sur les 3 autres côtés.





Nota : veiller à la bonne application du joint

- Souffler le plan de travail

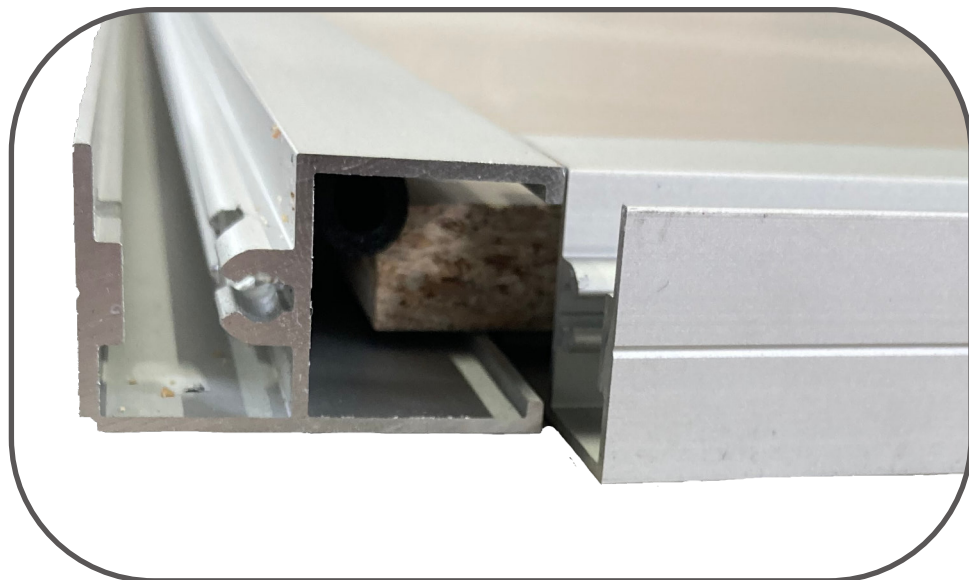
- Positionner la paroi terminée sur le rack de stockage et apposer une étiquette de projet sur le flan pour faciliter l'identification.



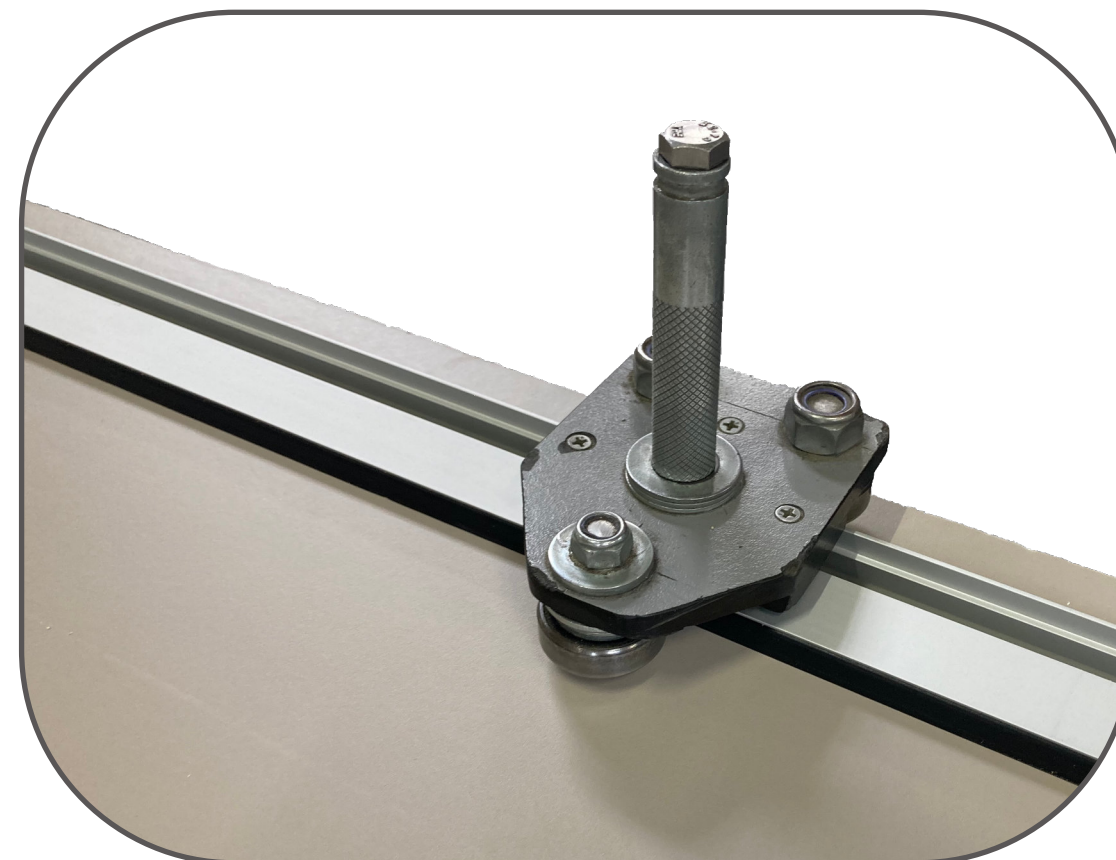


GUIDAGE DERRIERE PAROI DE FOND

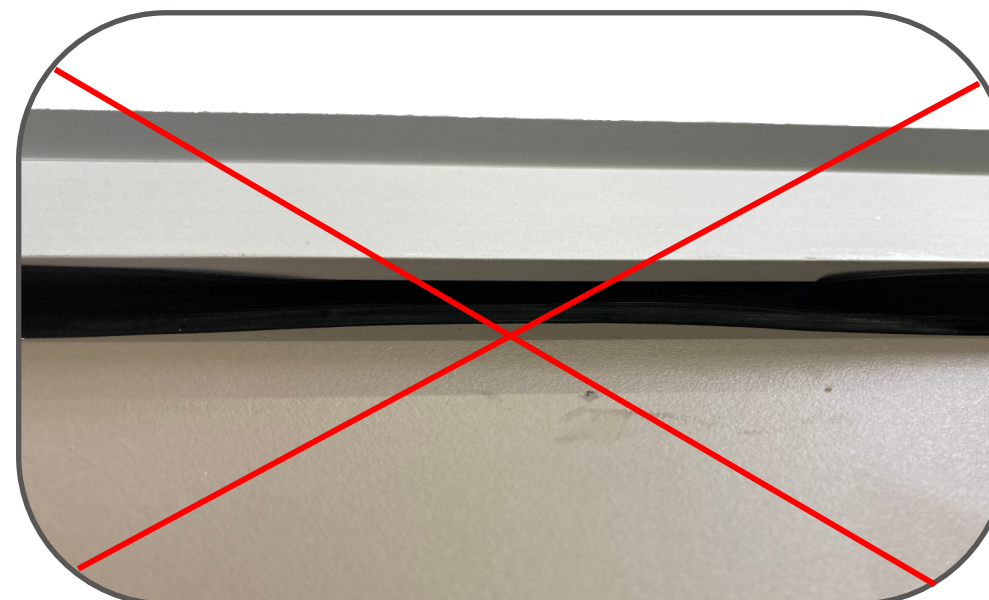
- S'assurer que le plan de travail est propre, afin d'éviter d'abîmer les panneaux de cabine.
- Récupérer les 4 profils préparés à l'affaire, vérifier les dimensions.
- Clipser les profils sur le panneau et visser les dans les angles, à l'aide de 4 vis TF torx M5x50



- Prendre du joint et appliquer à l'intérieur de la paroi, entre le panneau et le profil, à l'aide de la roulette d'insertion.
- Une fois la première longueur faite, couper le joint et recommencer sur les 3 autres côtés.



Nota : veiller à la bonne application du joint





- Sur le profil haut de l'encadrement, pointer le centre du profil puis positionner le gabarit afin de marquer les perçages extérieurs.



- Percer en Ø9 les 3 marquages du gabarit et positionner 3 inserts Ø6
- Percer le cadre en Ø11, à intervalles réguliers (environ tous les 20 cm).



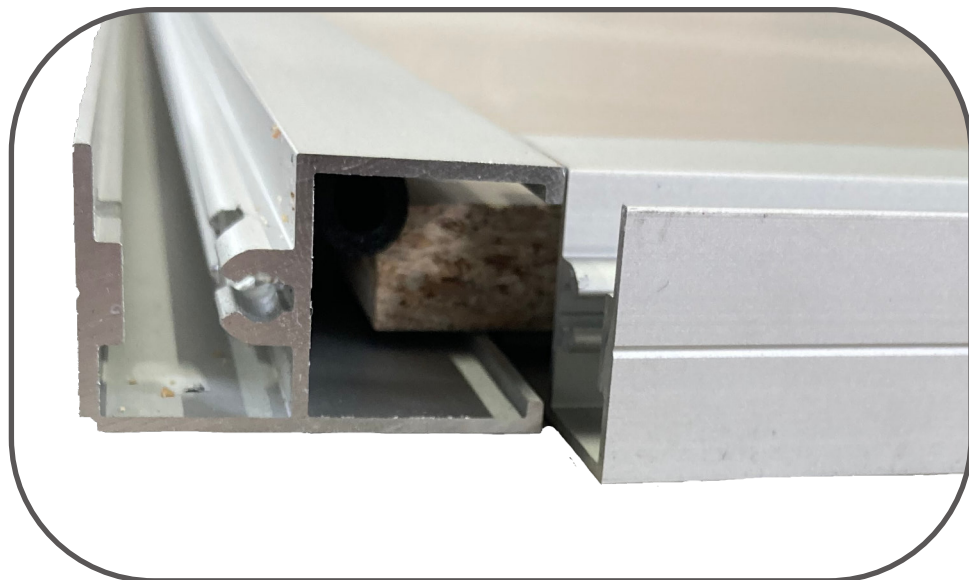
- Souffler le plan de travail
- Positionner la paroi terminée sur le rack de stockage et apposer une étiquette de projet sur le flan pour faciliter l'identification.





PAROI DE FOND AVEC TABLEAU DE COMMANDES

- S'assurer que le plan de travail est propre, afin d'éviter d'abîmer les panneaux de cabine.
- Récupérer les 4 profils préparés à l'affaire, vérifier les dimensions.
- Clipser les profils sur le panneau et visser les dans les angles, à l'aide de 4 vis TF torx M5x50

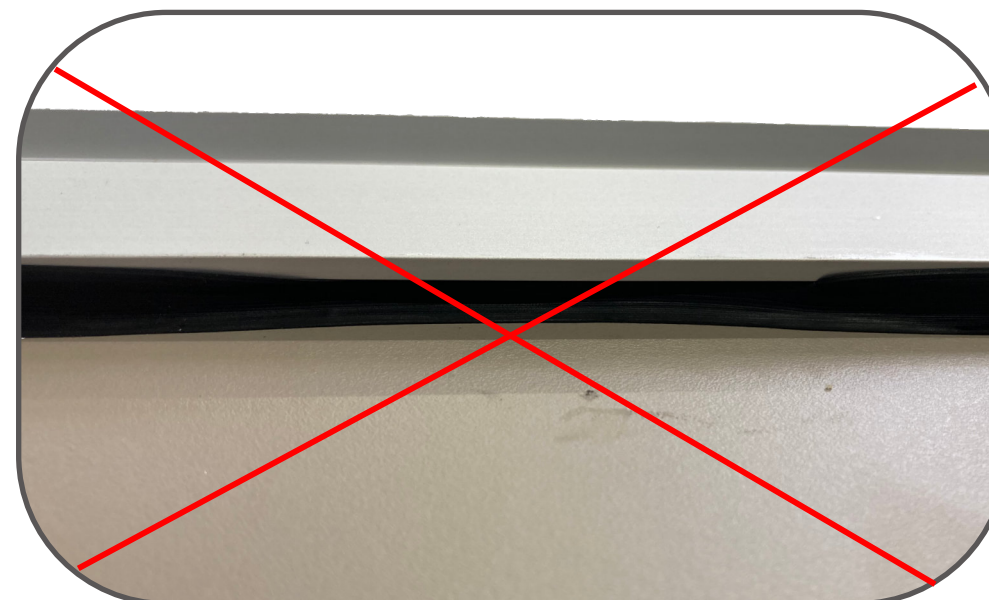


4 vis TF torx M5x50

- Prendre du joint et appliquer à l'intérieur de la paroi, entre le panneau et le profil, à l'aide de la roulette d'insertion.
- Une fois la première longueur faite, couper le joint et recommencer sur les 3 autres côtés.



Nota : veiller à la bonne application du joint





- Sur le profil haut de l'encadrement, pointer le centre du profil puis positionner le gabarit afin de marquer les perçages extérieurs.



- Percer en Ø9 les 3 marquages du gabarit et positionner 3 inserts Ø6

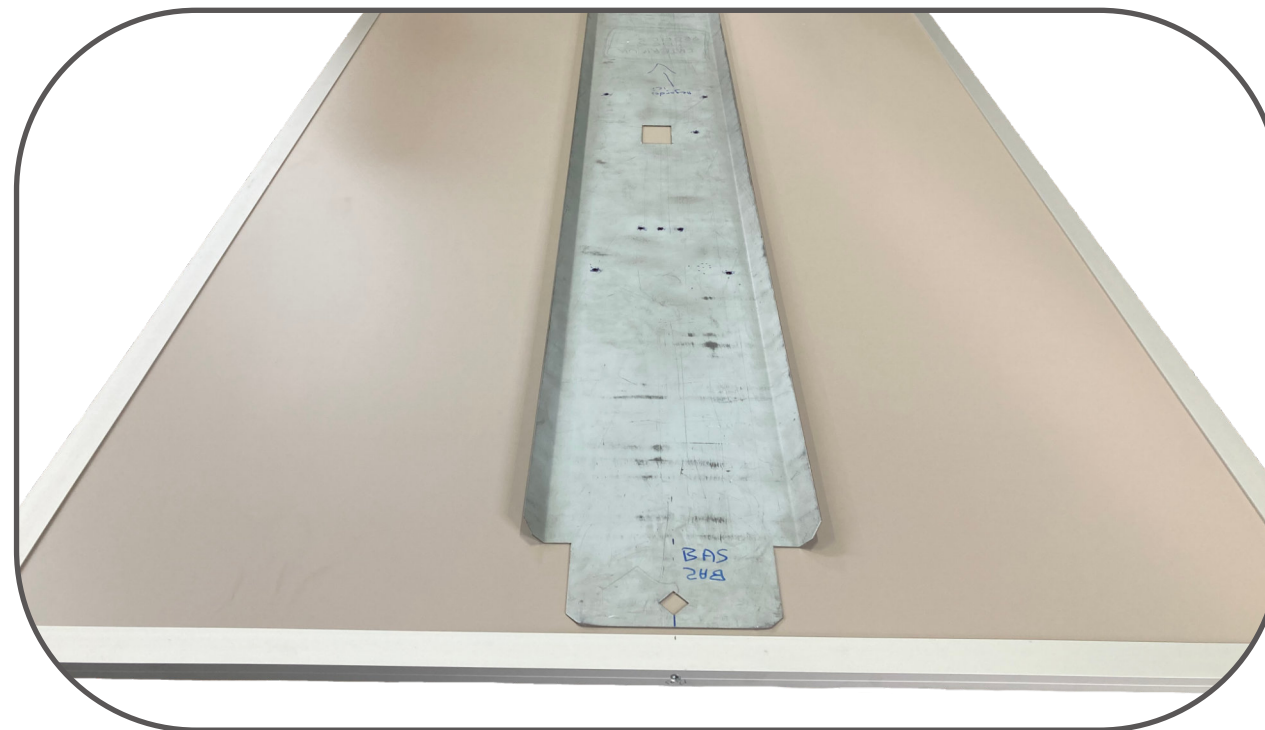


- Positionner le gabarit de perçage du tableau de commandes et marquer tous les perçages sur le panneau.



Nota : 2 gabarits existants : un pour les panneaux « Essentiel » et un pour les « Créatifs ».

Le gabarit « Essentiel » se positionne à l'intérieur du profil.



Gabarit « Essentiel »





Assemblage

- Percer en Ø11 tous les perçages.
- Repercer 2 de ces perçages à la scie cloche en Ø38.



Assemblage



- Souffler le plan de travail
- Positionner la paroi terminée sur le rack de stockage et apposer une étiquette de projet sur le flan pour faciliter l'identification.



Vous rendre la vie plus agréable



Entreprise lauréate

■ ■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

**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

NI-BRCFR-2201-A