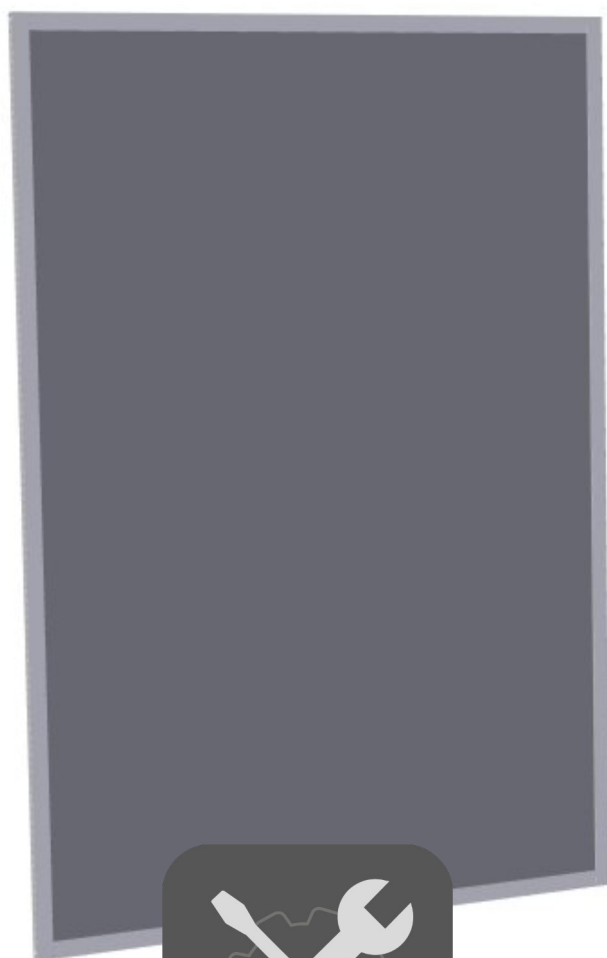


# etnaFRANCE

Vous rendre la vie plus agréable.



## NOTICE D'ASSEMBLAGE ORIGINALE

### PR004755 - Côté cabine érable taille L SS

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



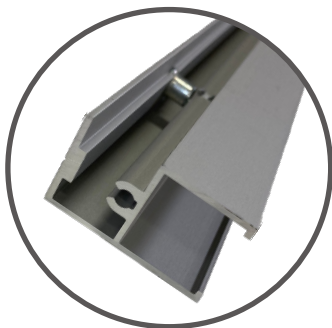
Protection  
auditive



Combinaison



Chaussures de  
sécurité



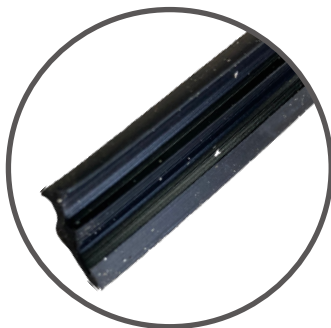
PROFIL DE  
PAROI CABINE



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 réglet afin d'obtenir la cote de hauteur mentionnée sur l'OF.



**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 réglet sur la cote de largeur du panneau.



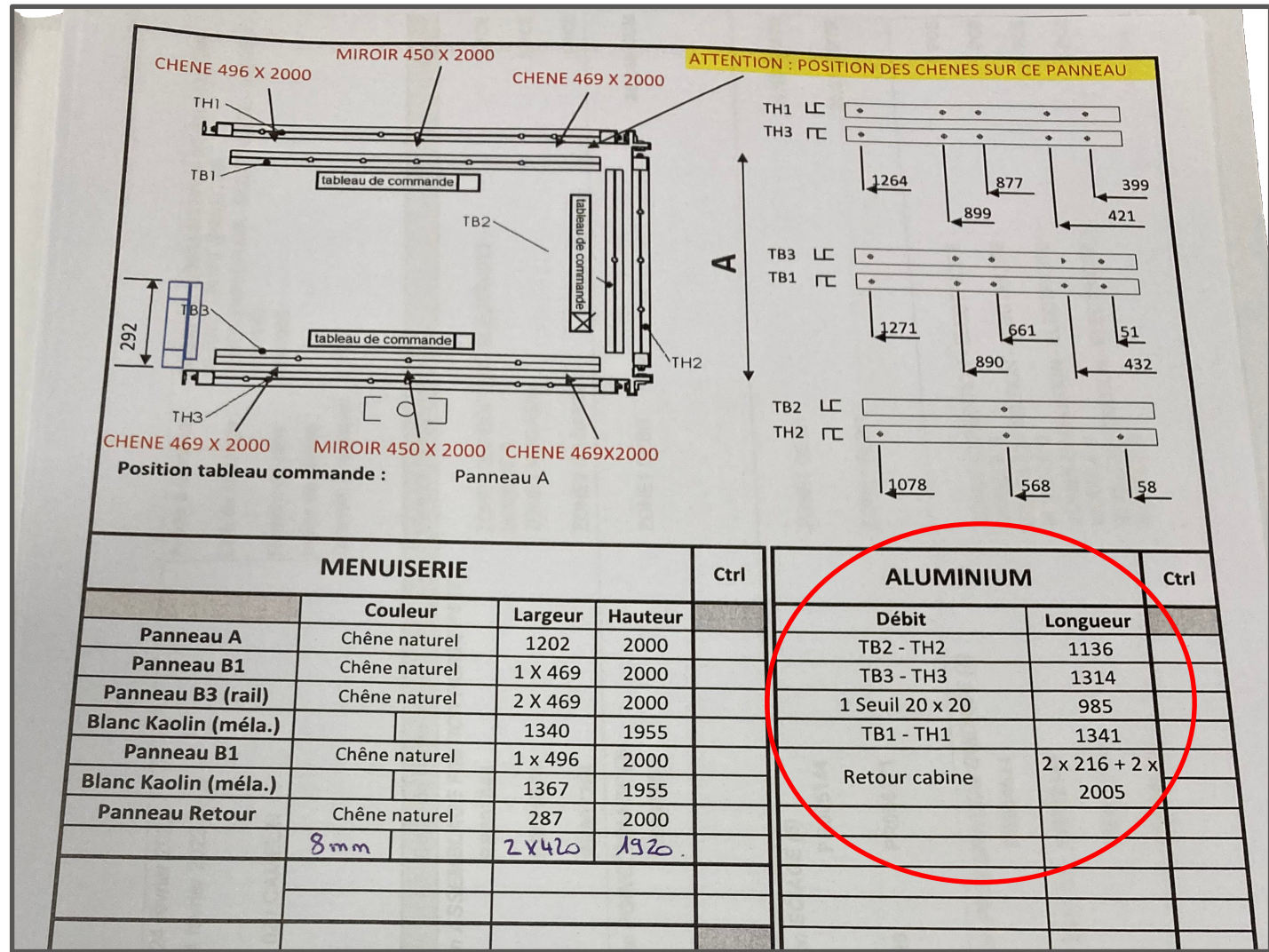
- Vérifier les cotes finies du panneau.





## DÉCOUPE PROFILS

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



- 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.

- 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.

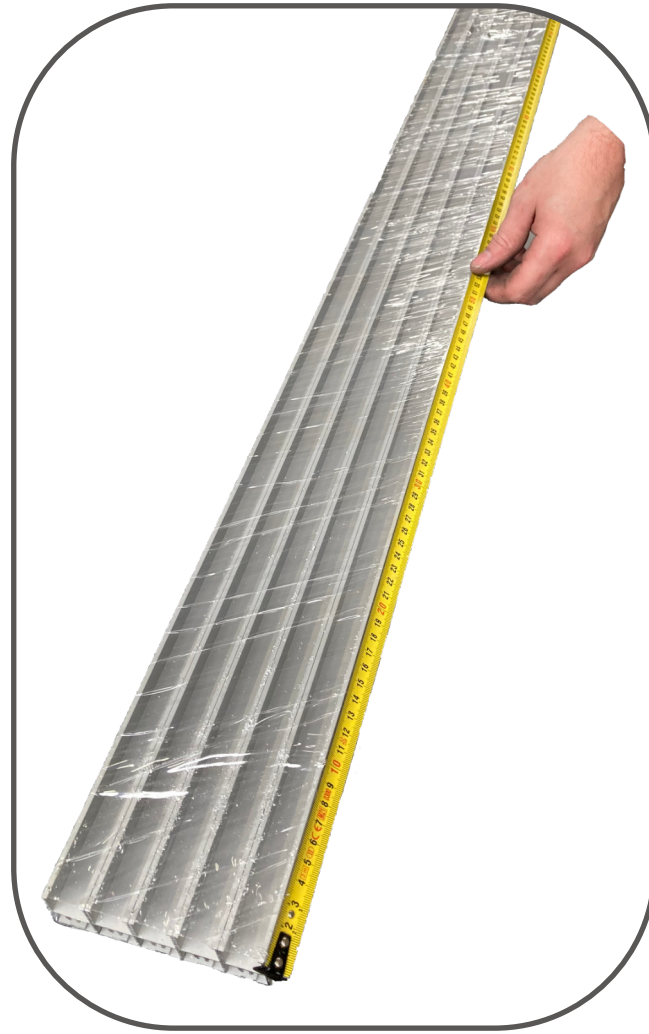


**Nota : régler la machine en retirant 1 mm.**  
**Par exemple : pour une longueur de 1341 mm, régler la machine sur 1340 mm.**

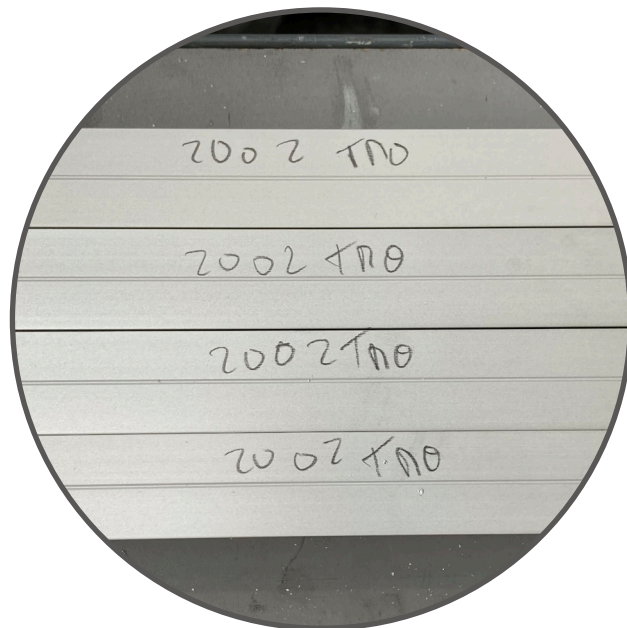




- Vérifier la cote de profil obtenue.



- 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).



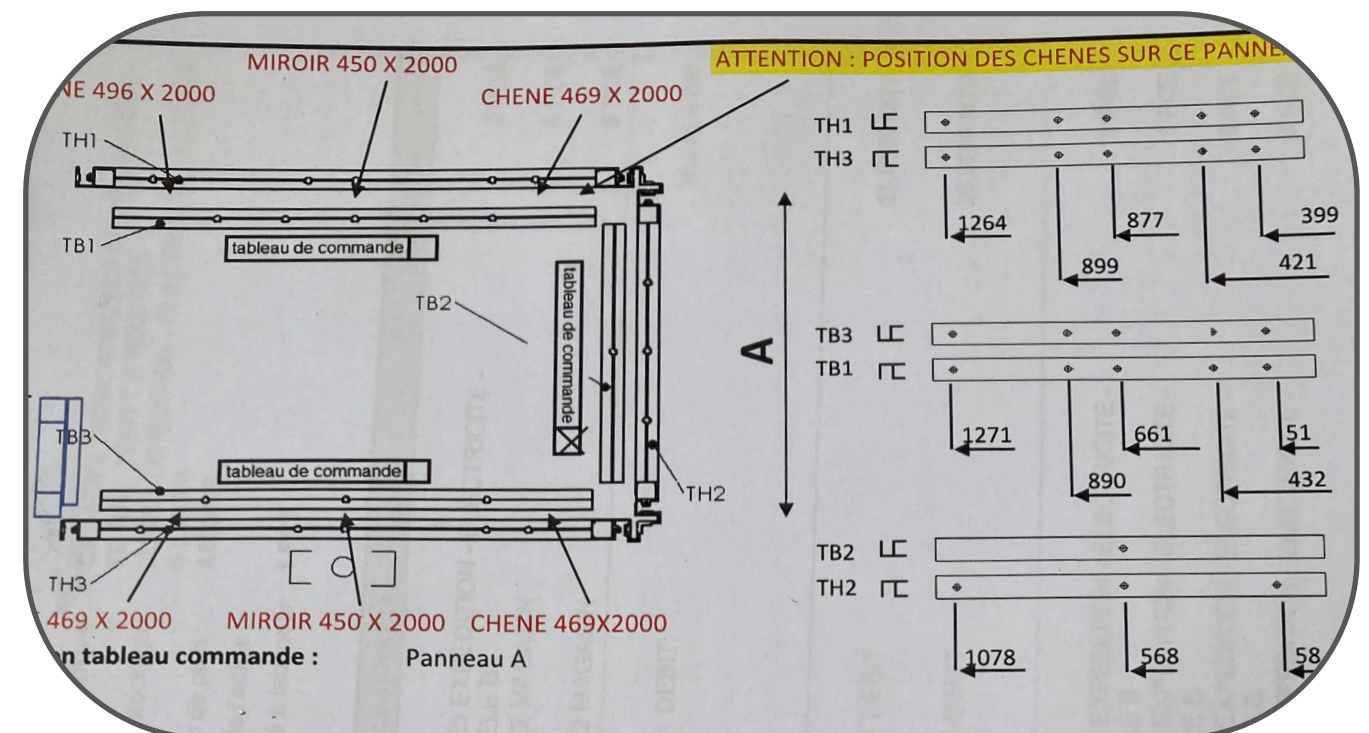
## PROFIL HAUTEUR DE PAROI

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

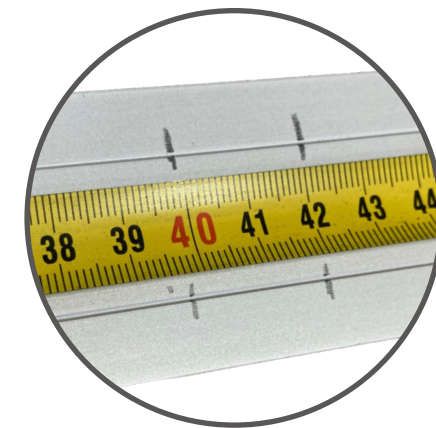
Dans de rares cas, ces hauteurs sont à raccourcir, car cabine moins haute (spécification dans les documents de production).

## PERÇAGE DES PROFILS

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



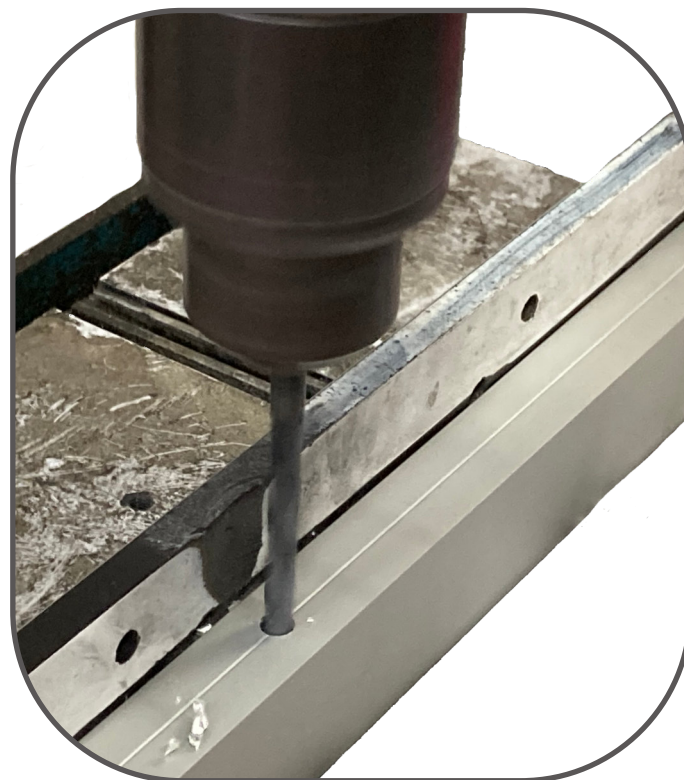
- Positionner les profils comme sur le plan de production et marquer les points de perçages.



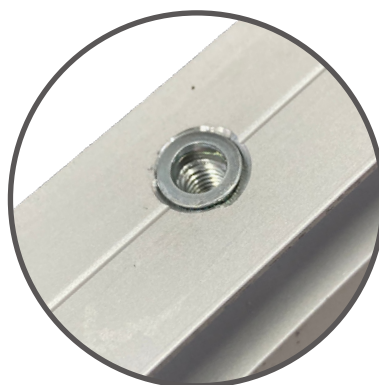
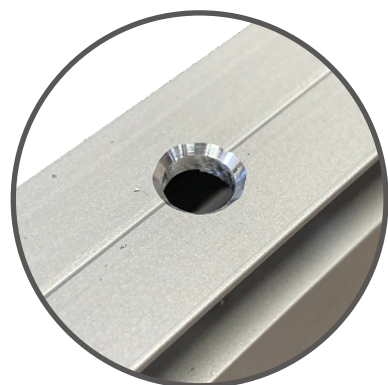




- Sur la perceuse à colonne, percer les profils en Ø7.  
Et passer la soufflette entre chaque profil afin d'éliminer les copeaux.



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



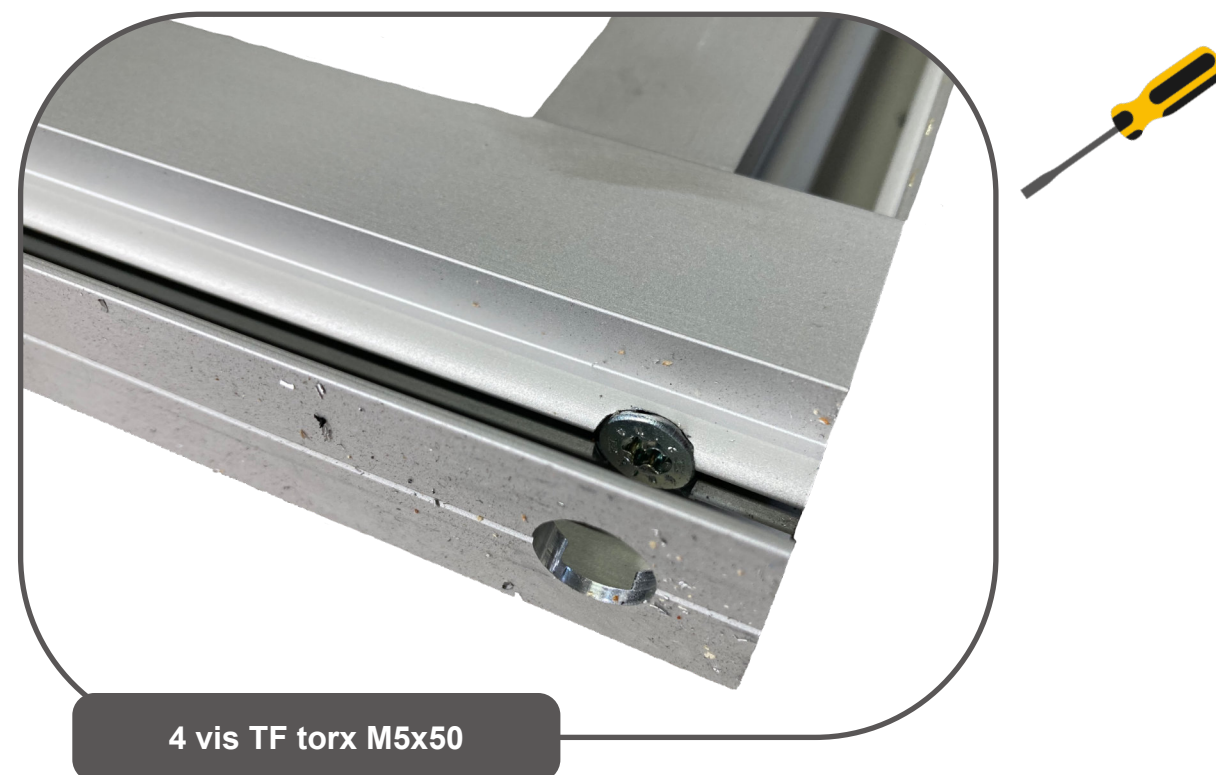
- Retourner le profil et positionner un caoutchouc d'environ 8 cm de long, sur chaque extrémité du profil.



x2



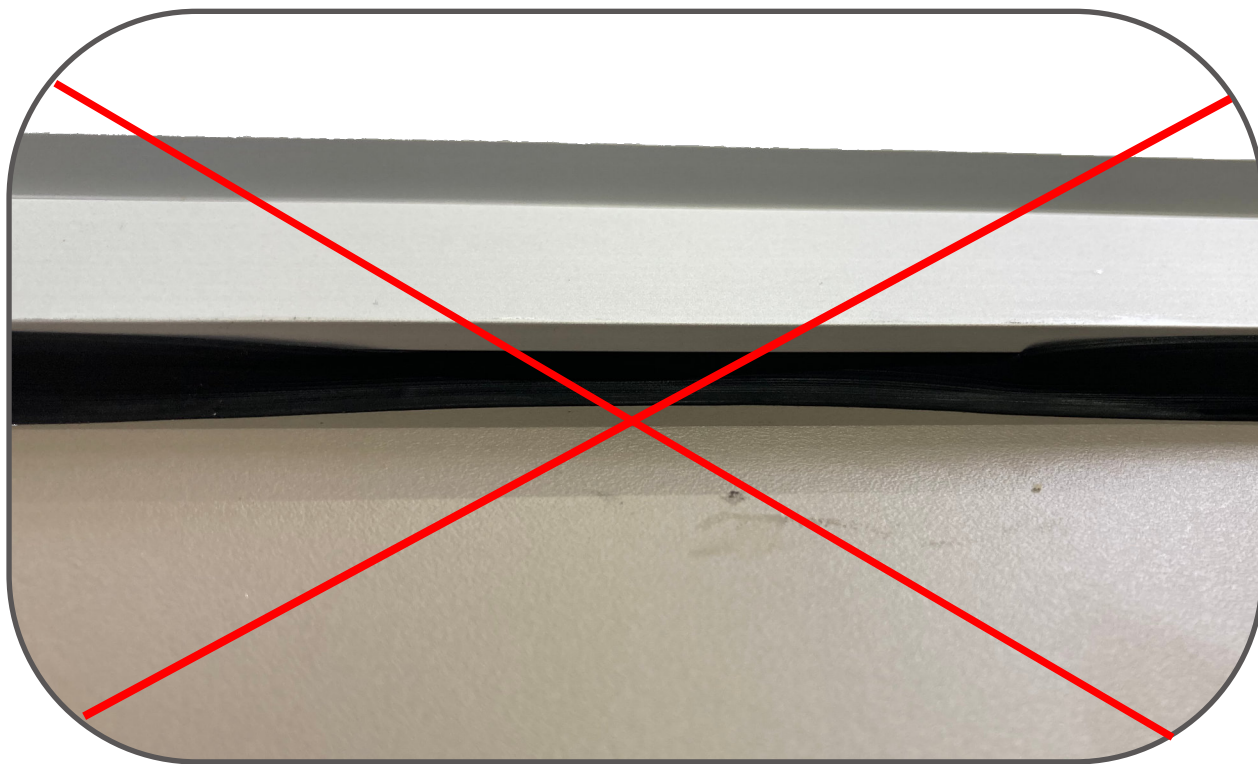
- S'assurer que le plan de travail est propre, afin d'éviter d'abîmer les panneaux de cabine.
- Récupérer les 4 profils préparés à l'affaire, vérifier les dimensions.
- Clipser les profils sur le panneau et visser les dans les angles, à l'aide de 4 vis TF torx M5x50



- 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.



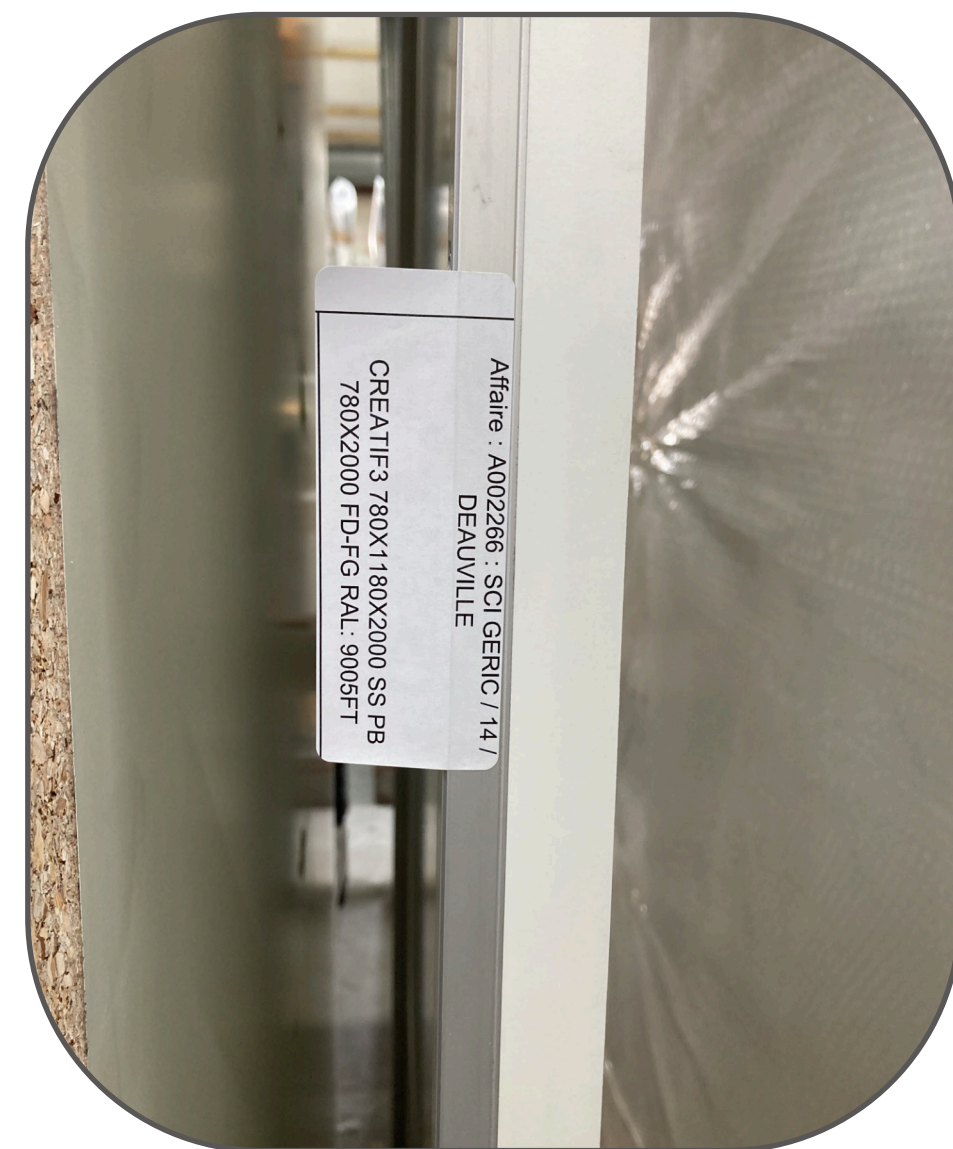




**Nota : veiller à la bonne application du joint**

- 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.

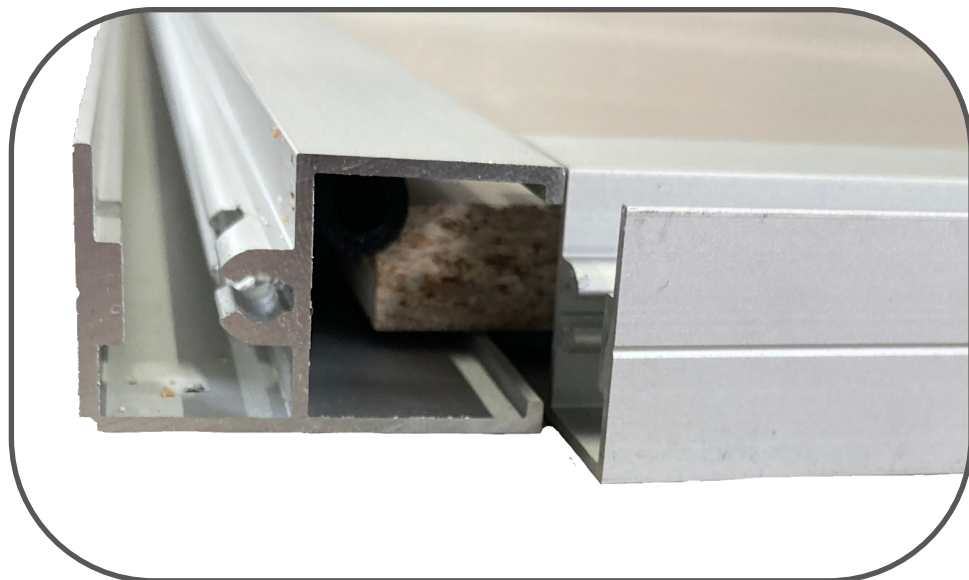






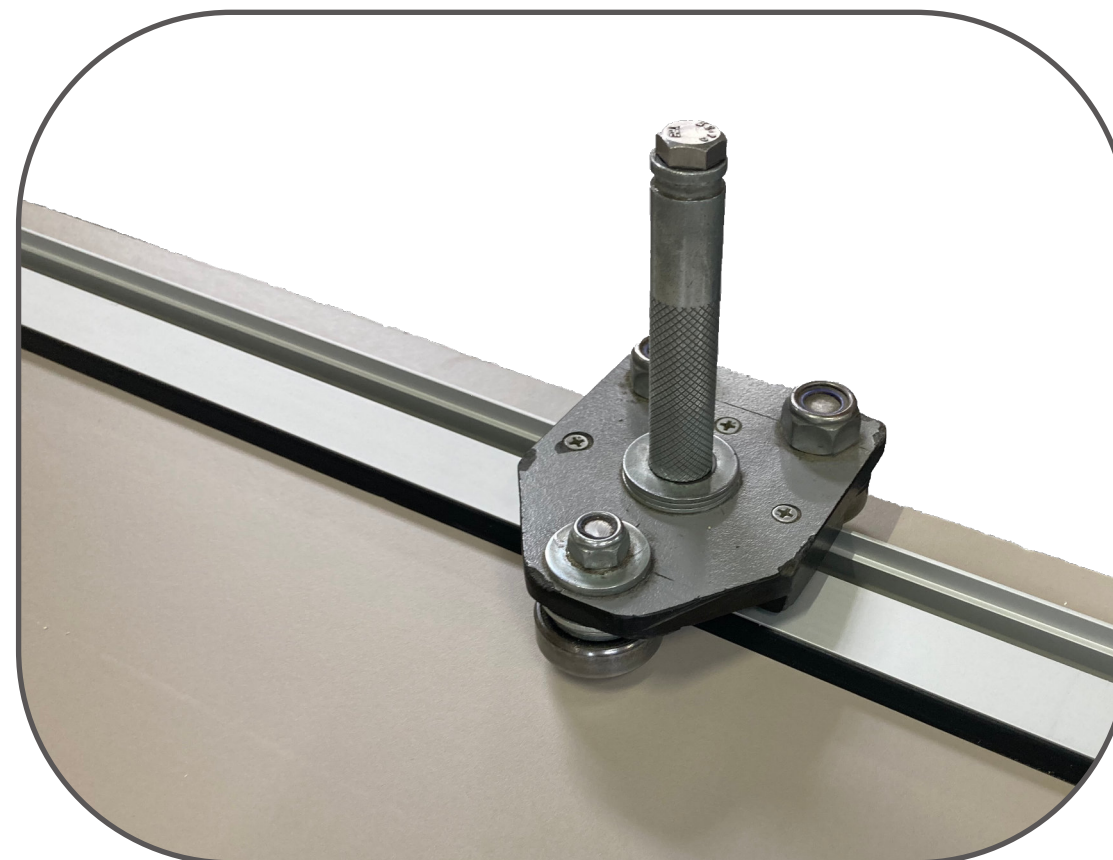
## PAROI COTE GUIDAGE

- 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

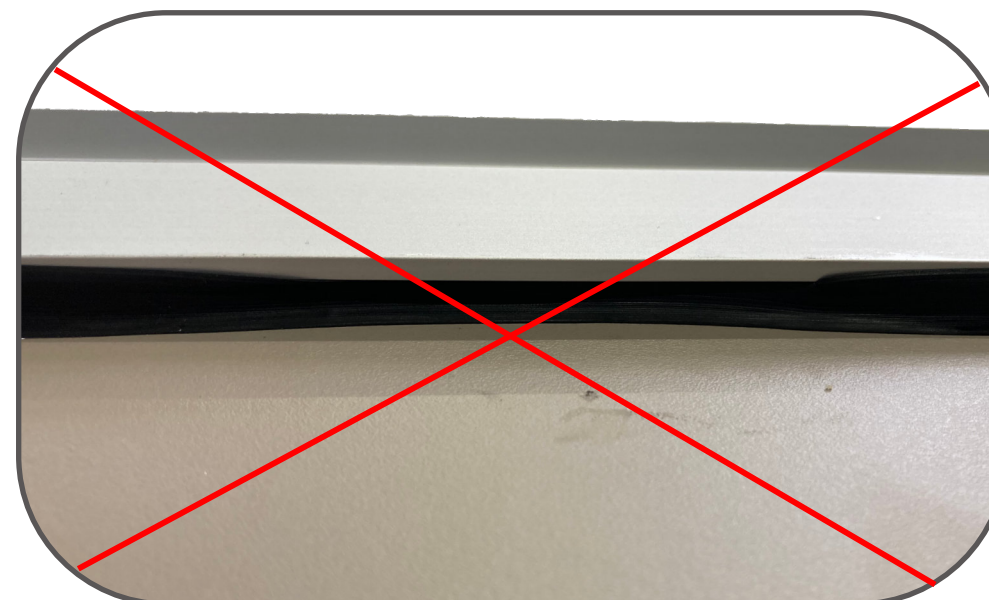


4 vis TF torx M5x50

- 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**

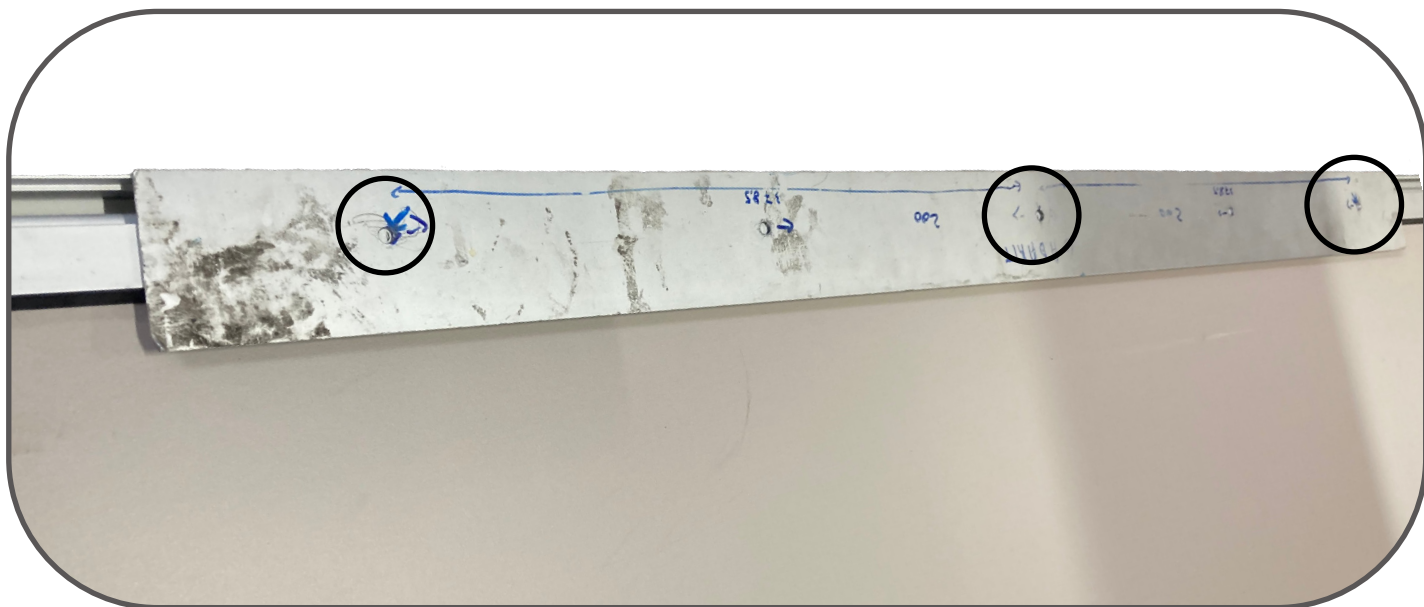






## Assemblage

- 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).



## 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.

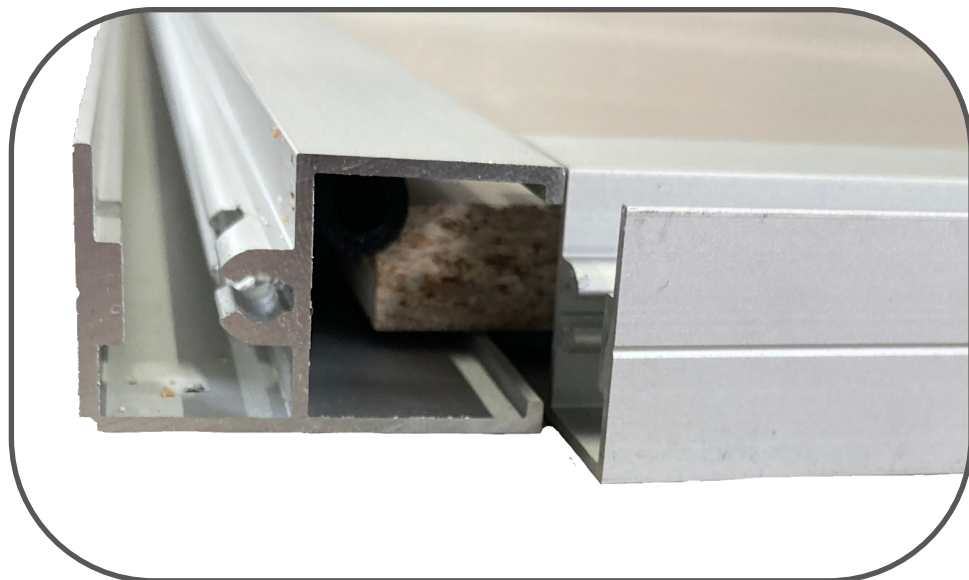






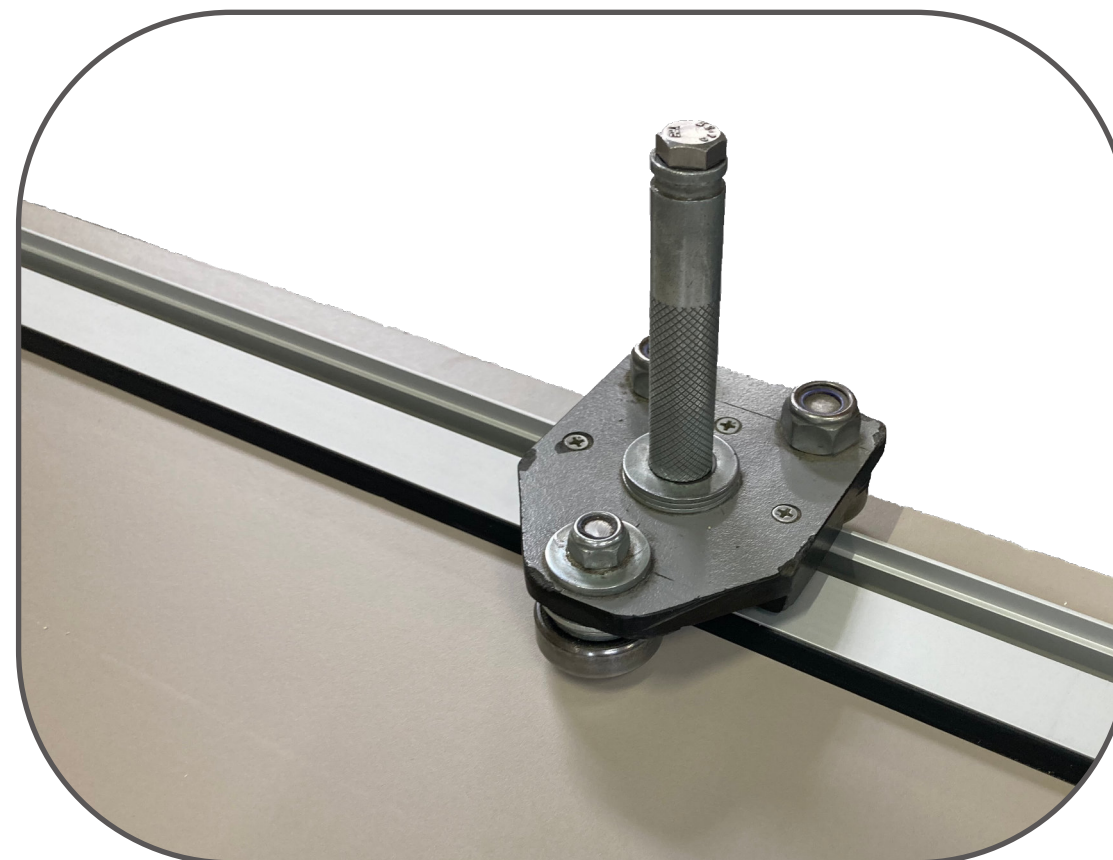
## PAROI TABLEAU DE COMMANDES

- 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

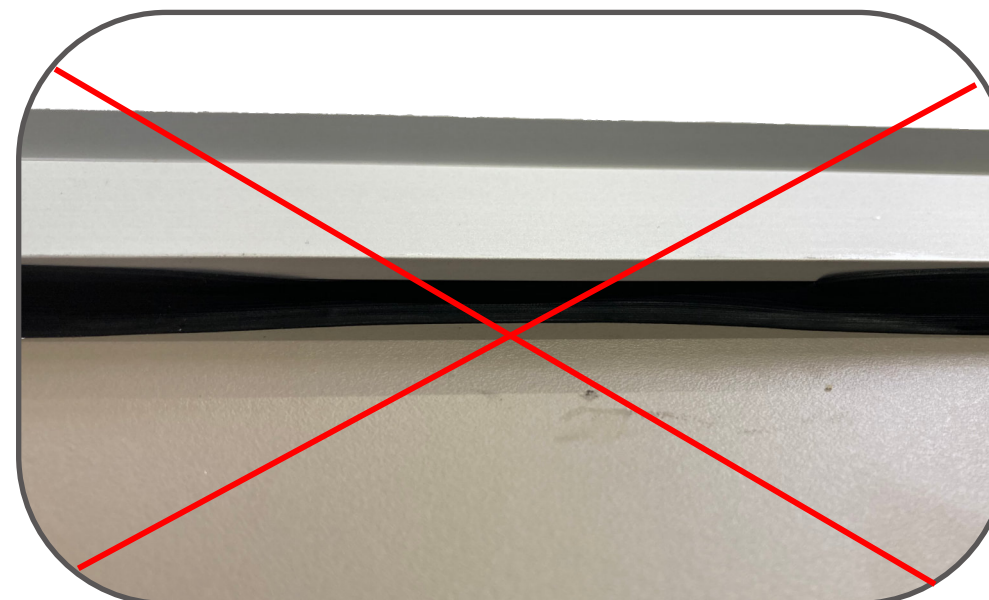


4 vis TF torx M5x50

- 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

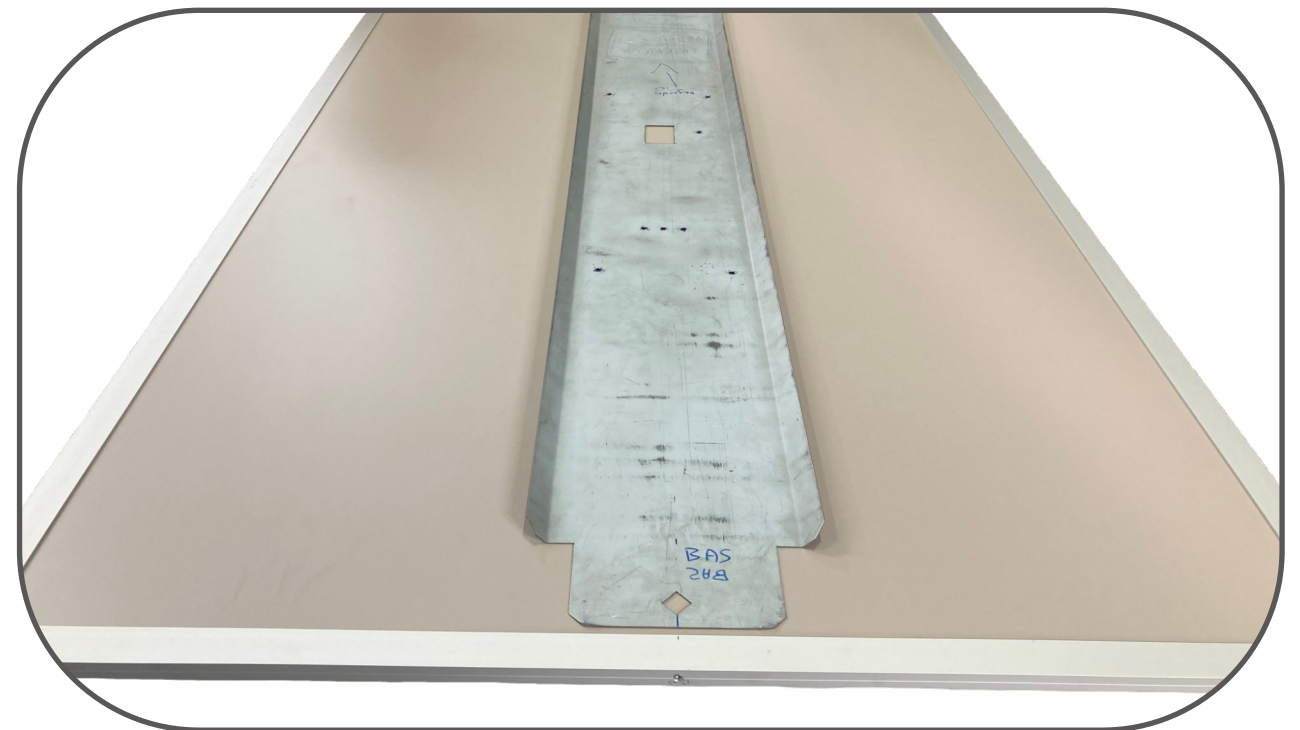


- Positionner le gabarit de perçage du tableau de commandes et marquer tous les perçages sur le panneau.

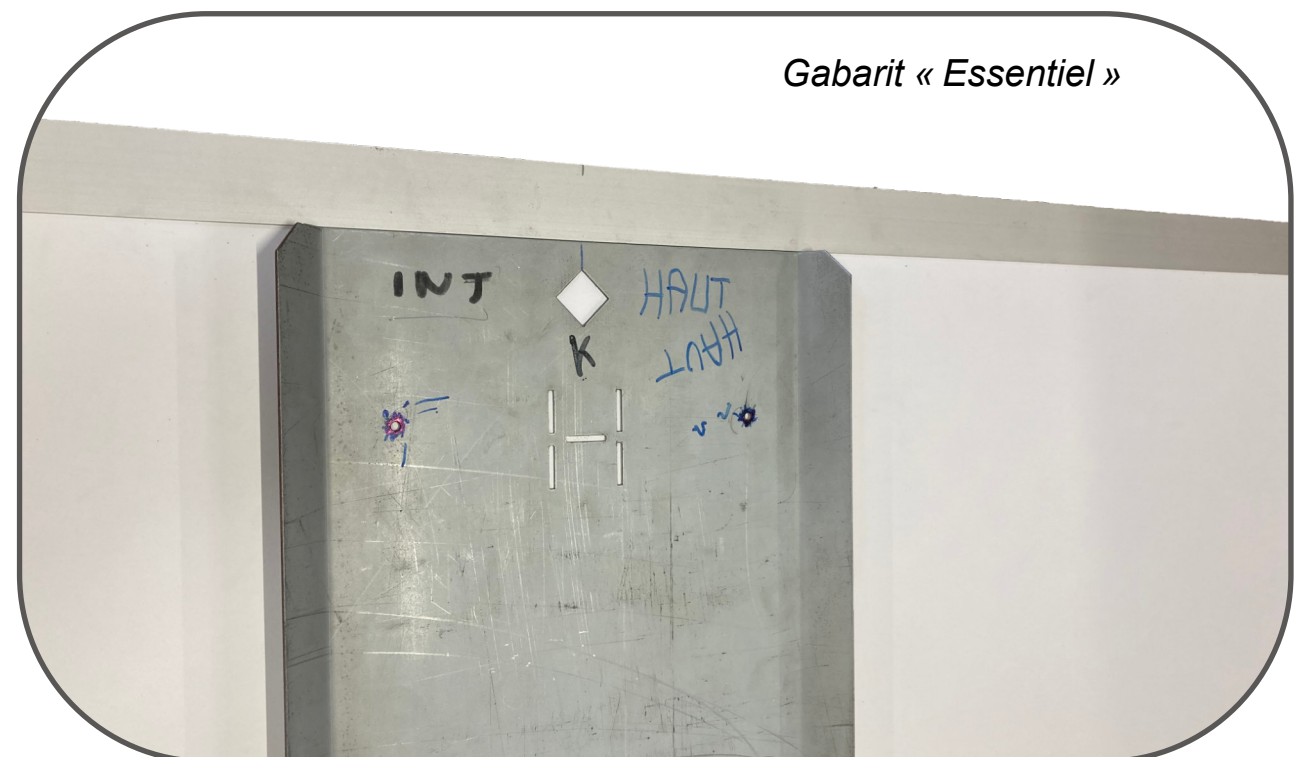


**Nota : 2 gabarits existants : un pour les panneaux « Essentiel » et un pour les « Créatifs ».**

**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](http://www.etnafrance.com)**

**0801 82 00 67**

Service & appel  
gratuits

Siège social :

Etna France - 8, rue Constantin Pecqueur - 95150 TAVERNY

Contact : [info@etnafrance.com](mailto: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