

PS-25 R

MANUEL DE DÉCOUPE ET DE FABRICATION



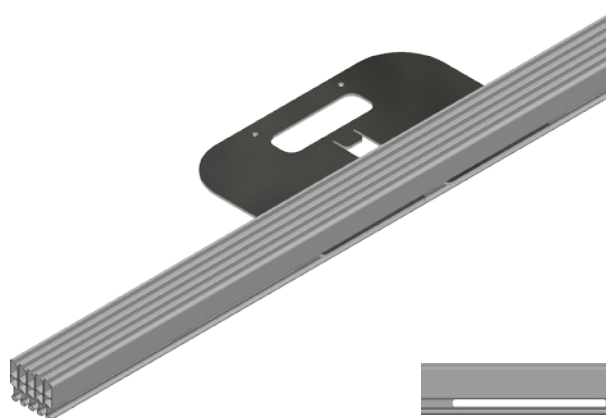
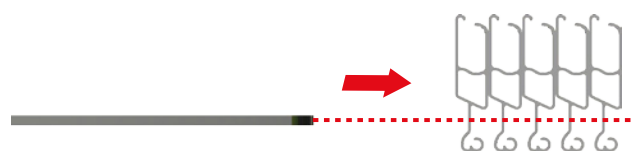
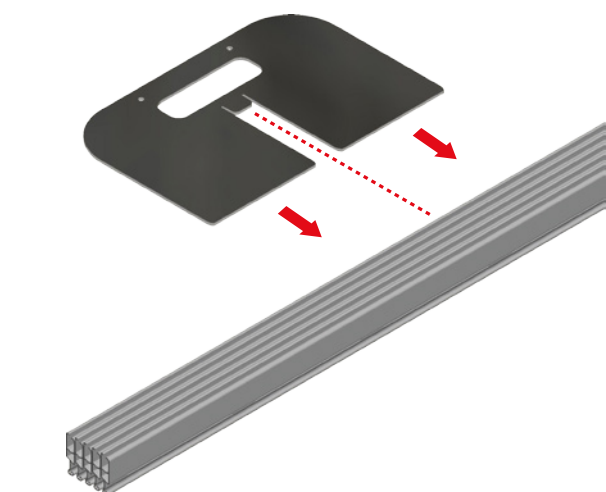
INDEX

01 DÉCOUPE DE LAME	04
02 FABRICATION DU TABLIER	07

01 DÉCOUPE DE LAME

ÉTAPE 1

Pour s'assurer que toutes les rainures soient alignées sur le tablier, insérez l'outil dans les rainures 4 et 5 des lames (Max. 5 lames).



ÉTAPE 2

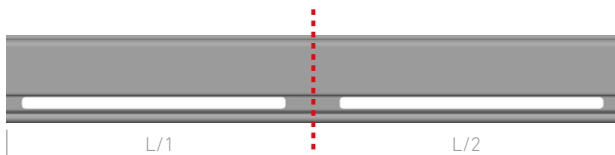
Pour que le tablier soit symétrique, la découpe des lames doit être marquée.

Pour ce faire, vous trouverez le **nombre de rainures = $L/145$ mm**, vous arrondirez à l'entier supérieur, L correspondant à la Longueur du Tablier.

Regardez si le nombre de rainures est **pair** ou **impair**, puis placez-vous au **milieu du nombre de rainures**.

EXEMPLES

A. NOMBRE DE RAINURES EST PAIR:



Si le nombre de rainures est pair, placez-vous au centre du panneau puis mesurez et marquez la moitié de la longueur du tablier des deux côtés.

Longueur Tablier: 2.000 mm

Nombre de rainures: $L/145 = 2.000/145 = 13,79 = 14$

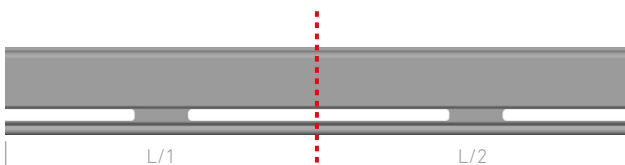
(Le nombre est donc pair).

Nombre de rainures/2: $14/2 = 7$

(Puisque l'on dénombre 7 rainures entières, il faut se placer au centre du panneau. Ensuite, mesurez L/2 des deux côtés et marquez la lame).

$L/2 = 2.000/2 = 1.000$ mm à gauche et à droite.

B. NOMBRE DE RAINURES EST IMPAIR:



Si le nombre de rainures est impair, placez-vous au centre de la rainure puis mesurez et marquez la moitié de la longueur du tablier des deux côtés.

Longueur Tablier: 3.000 mm

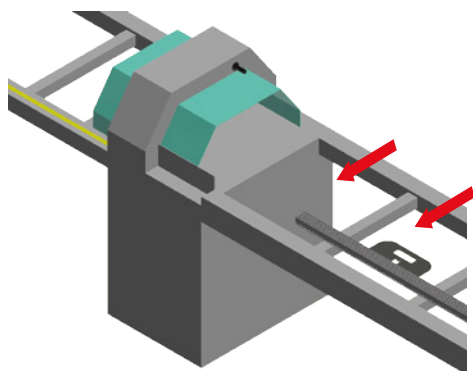
Nombre de rainures: $L/145 = 3.000/145 = 20,68 = 21$

(Le nombre de rainures est donc impair).

Nombre de rainures /2: $21/2 = 10,5$

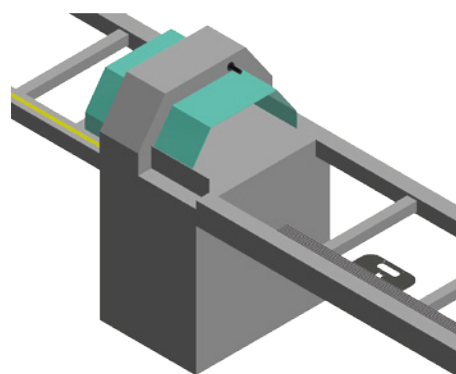
On dénombre ainsi 10.5 rainures (10 entières plus une demie), il faut donc se placer au milieu de la rainure. Ensuite, mesurez L/2 des deux côtés et marquez la lame.

$L/2 = 3000/2 = 1500$ mm à gauche et à droite.



ÉTAPE 3

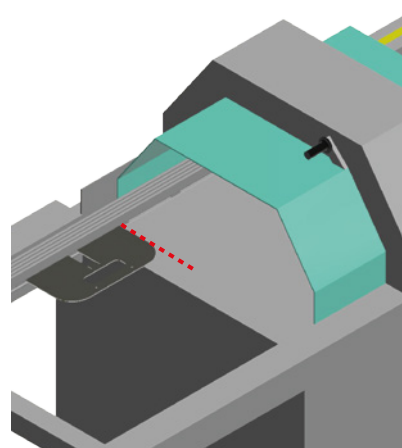
Disposez les lames ainsi que l'outil sur le bord de la machine de découpe afin que les lames soient alignées. Introduisez un deuxième outil pour qu'elles soient parfaitement alignées puis placez un film rétractable sur les zones de découpe et les zones intermédiaires, afin que les profils ne soient pas déformés au moment de la coupe.



ÉTAPE 4

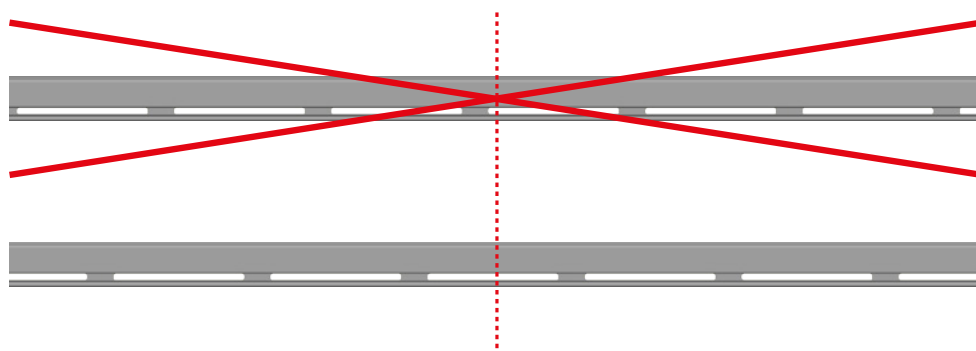
Avant de procéder à la première découpe, alignez le trait de coupe des lames avec le disque de découpe puis réalisez la découpe.

Une fois la première découpe effectuée, **ne déplacez pas les lames et marquez la position de l'outil sur la machine de découpe**. Ainsi, chaque fois que vous utiliserez l'outil en l'introduisant dans les rainures 4 et 5 des lames, la mesure de la découpe de celles-ci sera la même et vous pourrez donc fabriquer **un tablier aux mêmes dimensions**. Pour d'autres dimensions de tablier, procédez de la même façon. medidas de paño realizar el mismo proceso.



IMPORTANT

Une fois les première et deuxième coupes effectuées, vérifiez que le tablier est bien symétrique, avant de poursuivre sa fabrication.

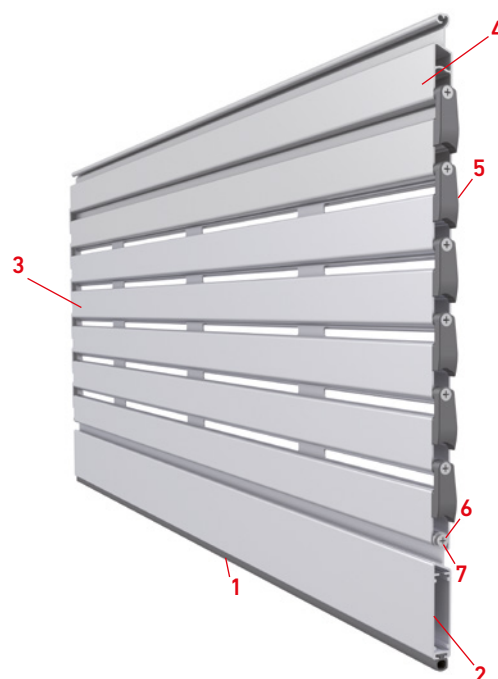


RÉPÉTEZ L'OPÉRATION POUR LES AUTRES LAMES À RAINURES.

02 FABRICATION DU TABLIER

CALCUL DU NOMBRE DE PROFILS REQUIS

Afin de calculer le nombre de profils nécessaires et d'améliorer l'enroulement, vous aurez besoin du guide de montage suivant en commençant par le bas dans cet ordre:



503157 Tablier PS-25 R

PARTIE	CODE	DESCRIPTION	QUANTITÉ	COUVERTURE
1	026058	Joint gomme 1050	1	6
2	505057	Lame finale PS-25 R Borgne (Déduire = - 8 mm par rapport à la largeur du tablier)	1	43,5
3	505083	Lame PS-25 R à rainures ** (Déduire = -10 mm par rapport à la largeur du tablier)	N	25
4	505056	Lame PS-25 R Borgne** (à partir de la hauteur de la lumière à l'intérieur du caisson)	2	25
5	505059	Jeux d'embouts PS-25 R Avec vis	N	-
6	507502	Vis DIN 7982 H 2,9x16 mm	N	-
7	507505	Rondelle DIN 125 A2 3,2 M3	2	-

Mesures en mm

** Installez autant de jeux d'embouts PS-25 R avec des vis portant le code : 505059 que de lames totales PS-25 R, sauf sur la dernière lame à l'intérieur du caisson.

IMPORTANT

Une déduction de - 8 mm par rapport à la largeur totale du tablier sera appliquée à la lame finale, embouts compris même si celle-ci n'en contient pas. Elle sera également installée avec:

- 2 RONDELLES DIN 125 A2 3.2 M3 de code : 507505.
- Fixées avec 2 VIS DIN 7982 2.9x16 mm A2 de code : 507502.

