

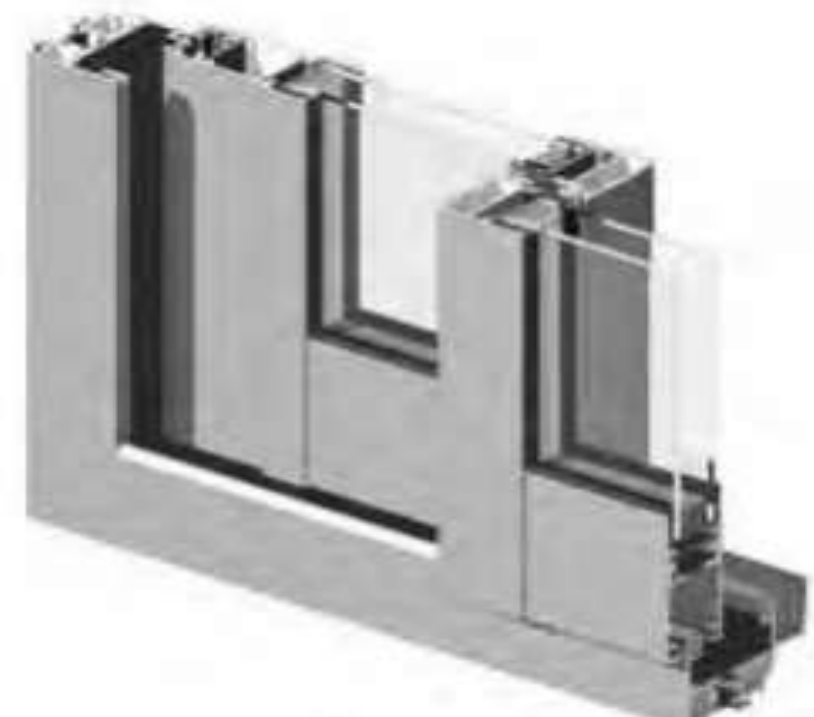
C3.3:

CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE, DE FACONNAGE.

C3.4:

**CONDUIRE LES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE,
DE MONTAGE DE TOUT OU PARTIE D'OUVRAGE.**

CHASSIS COULISSANT 2 VANTAUX



Nom: _____

FICHE DE DEBIT

	Châssis coulissant 2 Vtx	DIM: 1000x600		
DORMANT GBI				
Rep	Référence profil	QT	Débit	coupe
Traverse basse	HG032 ou HG033	1	1000	45/45
Traverse haute	HG033 ou HG064	1	1000	45/45
Montants	HG033 ou HG064	2	600	45/45
Rail	FG003	1	909	90/90
OUVRANT GBI				
Montants latéraux	HG100	2	523,4	90/90
Montants centraux	HG036	2	523,4	90/90
Traverses hautes et basses	HG034	4	404	90/90
Remplissage	Référence	QT	Largeur	Hauteur
Double vitrage	DV ITR 24 mm	2	393	409

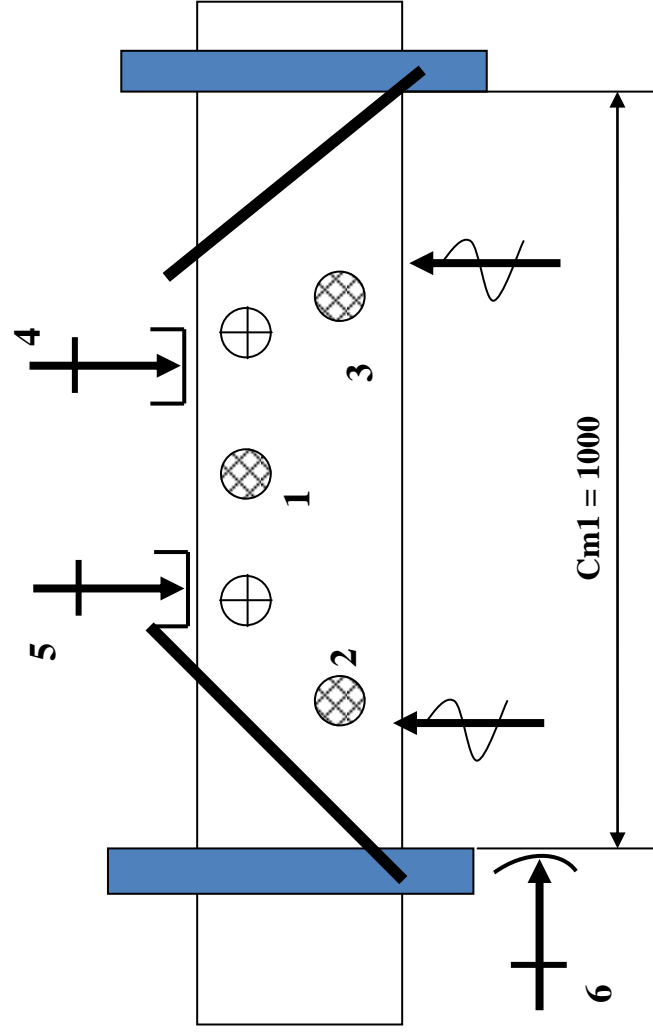
Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse basse		Référence: HG032	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Montage Bouclier YG003</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Montage Rail FG003</div> 			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	MONTAGE
	1	0	Montage du bouclier YG003.
		1	Placer le profil sur une surface plane.
		2	Positionner le bouclier dans le profil.
		3	Presser avec les doigts en ramenant le bouclier contre le profil.
		4	Contrôler le positionnement.
	2	0	Montage du rail FG003.
		1	Clipper le profil sur le dormant manuellement ou à l'aide d'une cale de bois et d'un maillet.
		2	Stocker le profil.
		3	Remettre le poste à l'état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Dormant HG032. Bouclier YG003. Rail FG003. Maillet, cale de bois.	Visuel Ajustement

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverses		NBRE: 2
		Référence: HG032

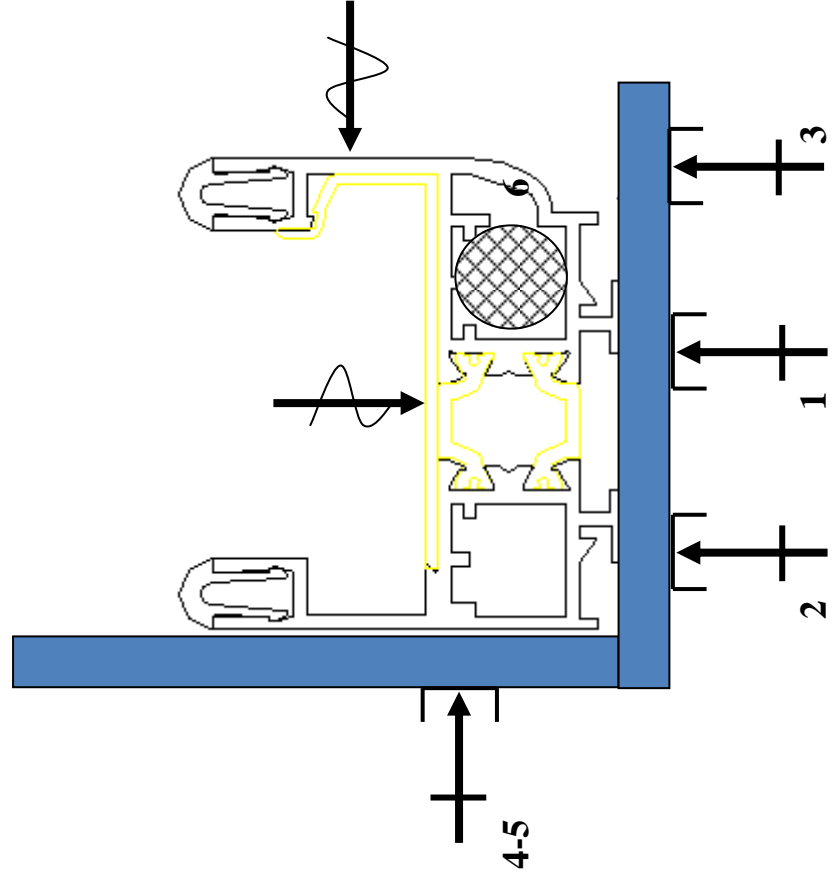
DESIGNATION			Machine et Outillage	CONTROLE
Ph	S/Ph	Op	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant HG032	Cote 1000 mm, Angle 45°-45°
2	0	0		
	1	0		
	2	0		
	3	0		
	4	1		
		0		
		1		
		2		
		3		
		4		
		5		
		6		
		7		
		8		

Croquis et Schémas

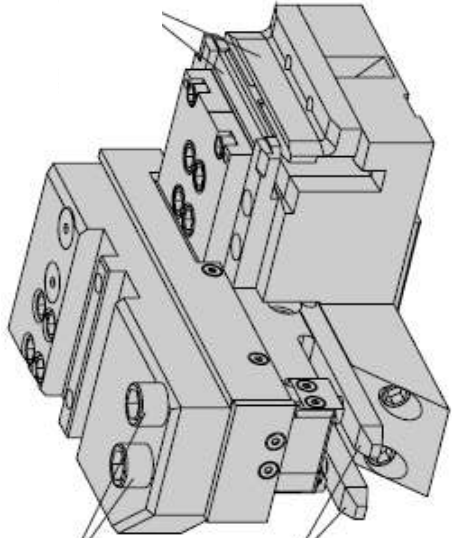
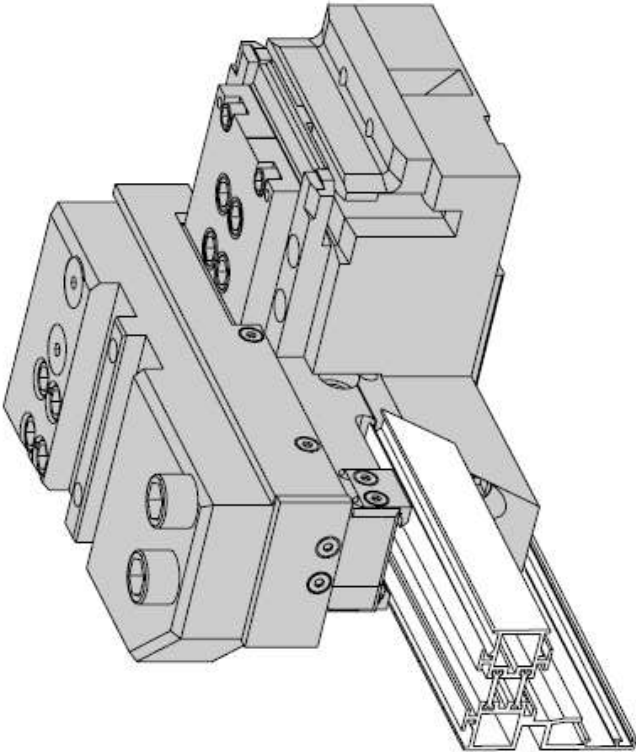
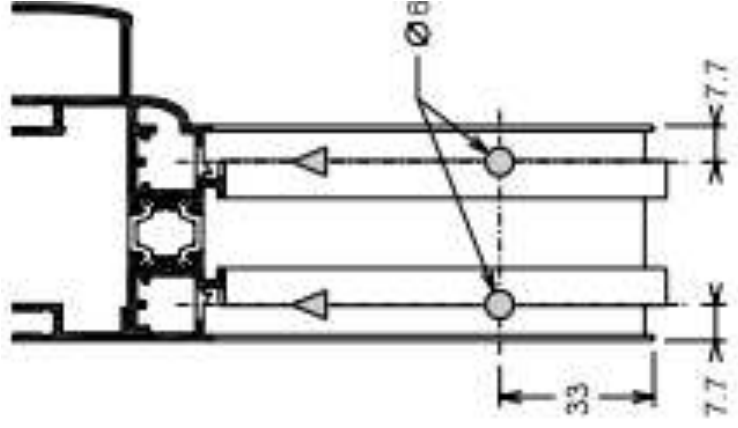
Vue de dessus



Vue de gauche



Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant		Référence: HG033	NBRE: 2
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
Ph	Op	DESIGNATION	MACHINE et OUTILLAGE
2	0	TRONÇONNAGE	
1	0	Chute suffisante.	Tronçonneuse
2	0	Mise sous tension de la machine.	2 fêtes
3	0	Réglage angle scie N°1 = 45°	« Elumatec »
4	0	Réglage angle scie N°2 = 45°	
1	1	Réglage Cote machine Cm1 = 600 sur afficheur numérique.	
4	0	MIP du profil Ref : HG033.	
1	1	Réglage des vérins de MAP.	
2	2	MAP du profil.	
3	3	Tronçonner le profil.	
4	4	Contrôler la cote.	
5	5	Contrôler les angles	
6	6	Tronçonner un deuxième débit.	
7	7	Stocker le profil.	
8	8	Remettre le poste à l'état initial.	
			CONTRÔLE
			Cote 600 mm, Angle 45°-45°
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant HG033

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant et Traverse		NBRE: 4	
Référence: HG032 et HG033			
Croquis et Schémas			
 <p style="text-align: center;">Outil Perfopack OF004</p>  			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	POINÇONNAGE
	1	0	Montage Outil OF004.
		1	MIP profil dormant traverse dans l'outil.
		2	Poinçonner le profil.
		3	Contrôler le poinçonnage.
		4	Pivoter le profil.
		5	Poinçonner l'autre extrémité.
		6	Répéter les opérations pour les autres profils
		7	Stocker les profils.
		8	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Outil Perfopack OF004
			Réglet, Equerre, profil dormant Hg032 et HG033
			Visuel
			CONTROLE

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium

MATIERE: Alu laqué

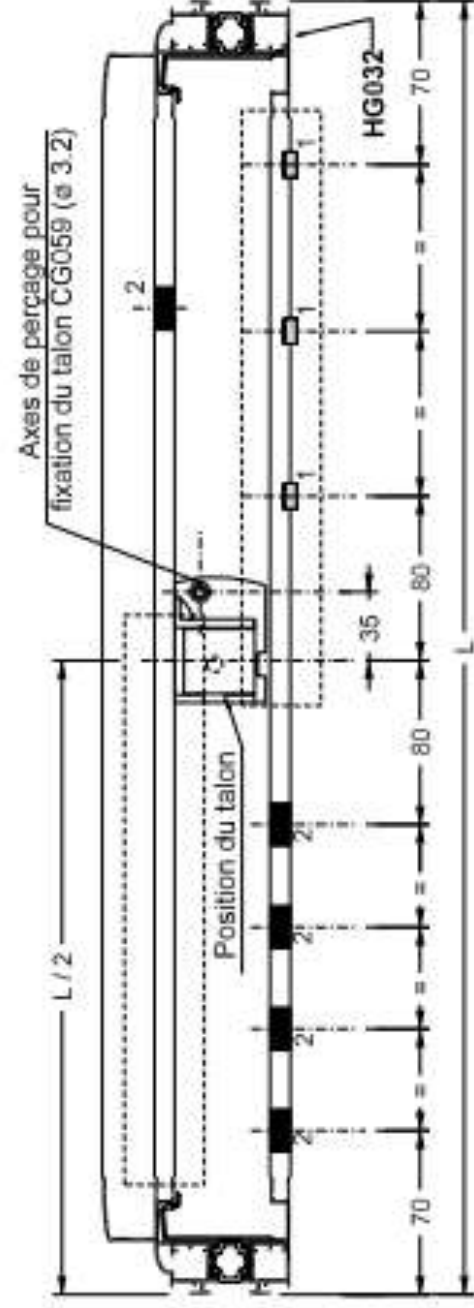
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse basse

Référence: HG032

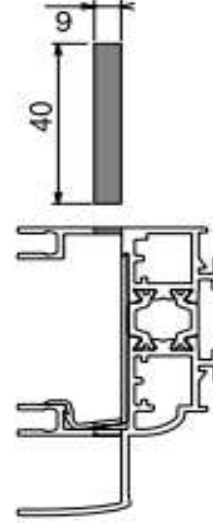
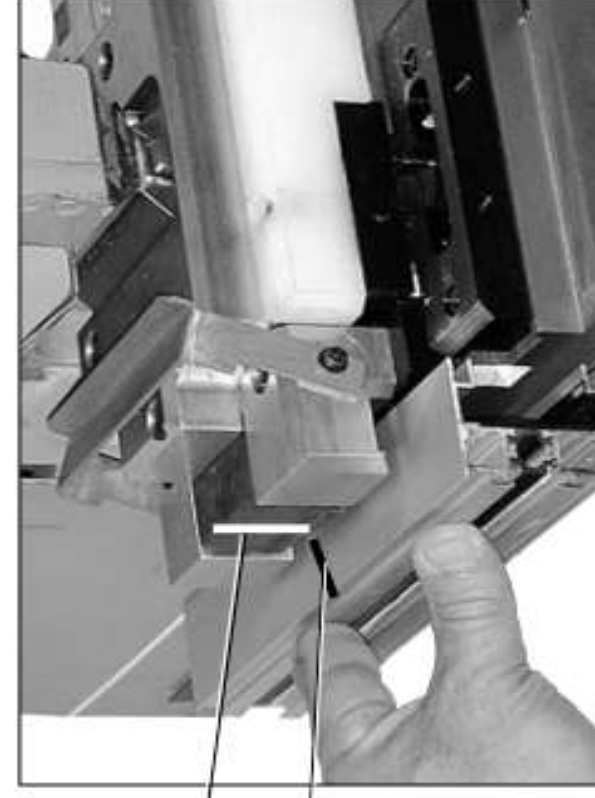
NBRE: 1

Croquis et Schémas

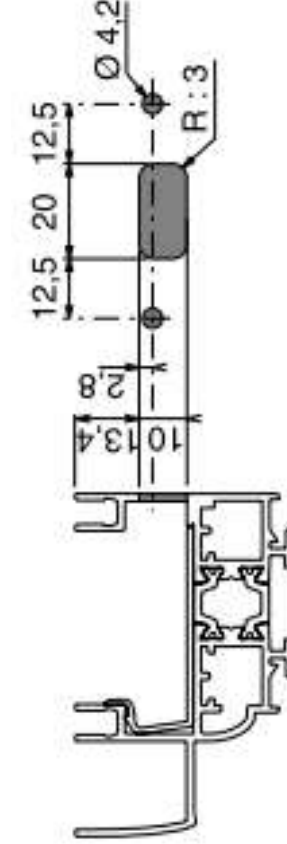
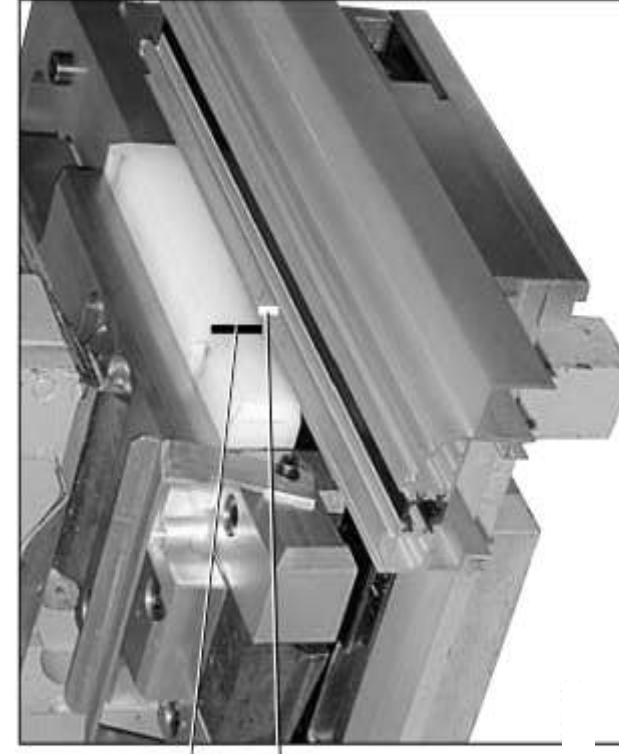
NOTA : Les opérations de drainage sont effectuées avec le bouclier thermique YG003, monté dans le dormant.



Drainage rail extérieur



Drainage Déflecteur



Ph	S/P h	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
4	0	0	DRAINAGE DES REJET D'EAU. Traçage des drainages 1 et 2 suivant croquis et recommandation sur le profil. Montage Outil Perfopack OG010. MIP profil dormant monté dans l'outil. (Drainage rail extérieur). Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. MIP profil dormant monté dans l'outil. (Drainage déflecteur 3160) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.	Outil OG010. Réglet, Equerre, profil dormant HG032	Drainage 1 et 2 Cotes 70 et 80 mm, Drainage 2 Cotes 250 mm,
	1	1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium

MATIERE: Alu laqué

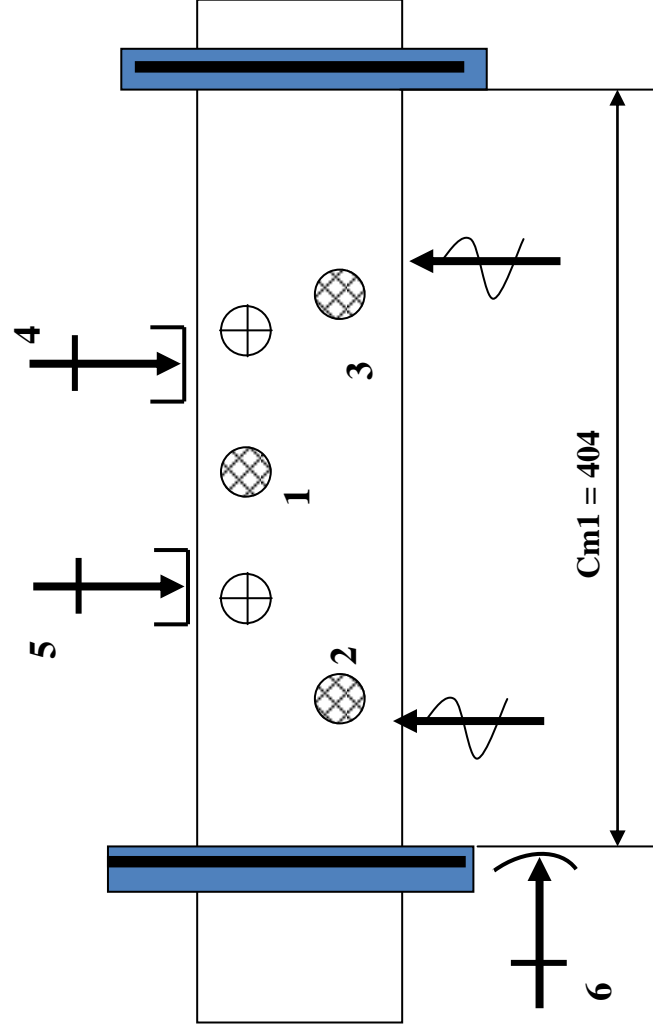
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverses

Référence: HG034

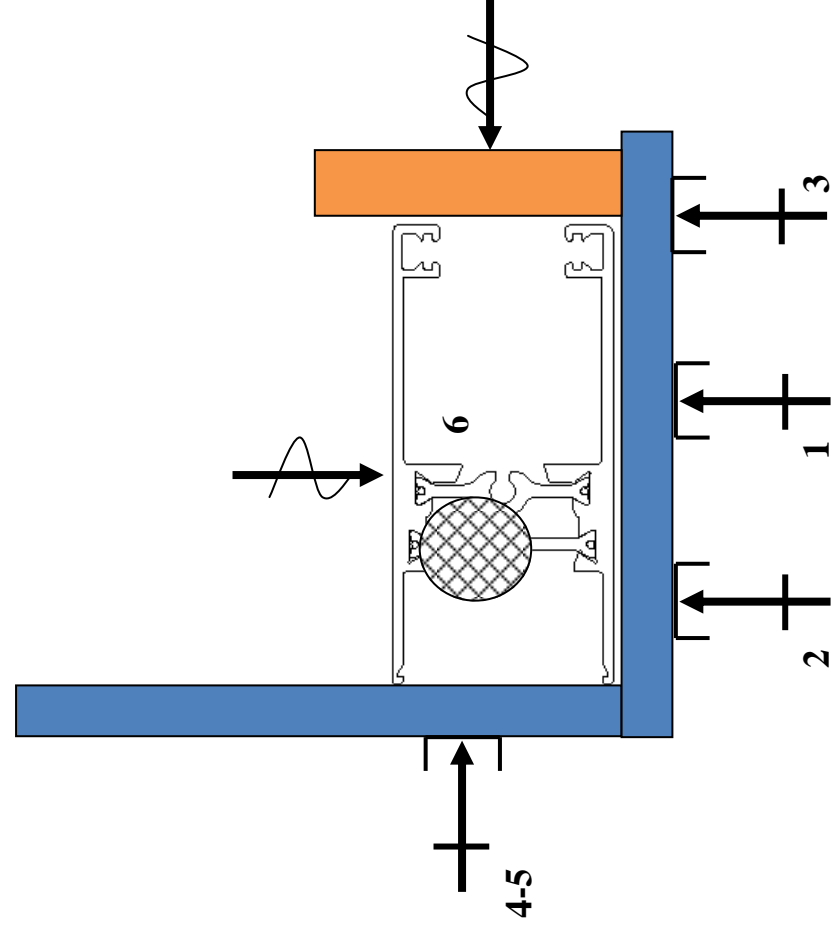
NBRE: 4

Croquis et Schémas

Vue de dessus



Vue de gauche



Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	TRONÇONNAGE		
	1	0	Chute suffisante.		
	2	0	Mise sous tension de la machine.		
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 90°		
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 90°.		
		1	Réglage Cote machine Cm1= 404 sur afficheur numérique.		
		0	MIP du profil Ref : HG034 .		
		1	Réglage des vérins de MAP.		
		2	MAP du profil.		
		3	Tronçonner le profil.		
		4	Contrôler la cote.		
		5	Contrôler les angles		
		6	Tronçonner trois autres débits.		
		7	Stocker le profil.		
		8	Remettre le poste à l'état initial.		
				Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »	
				Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant HG034	Cote 404 mm, Angle 90°-90°

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium

MATIERE: Alu laqué

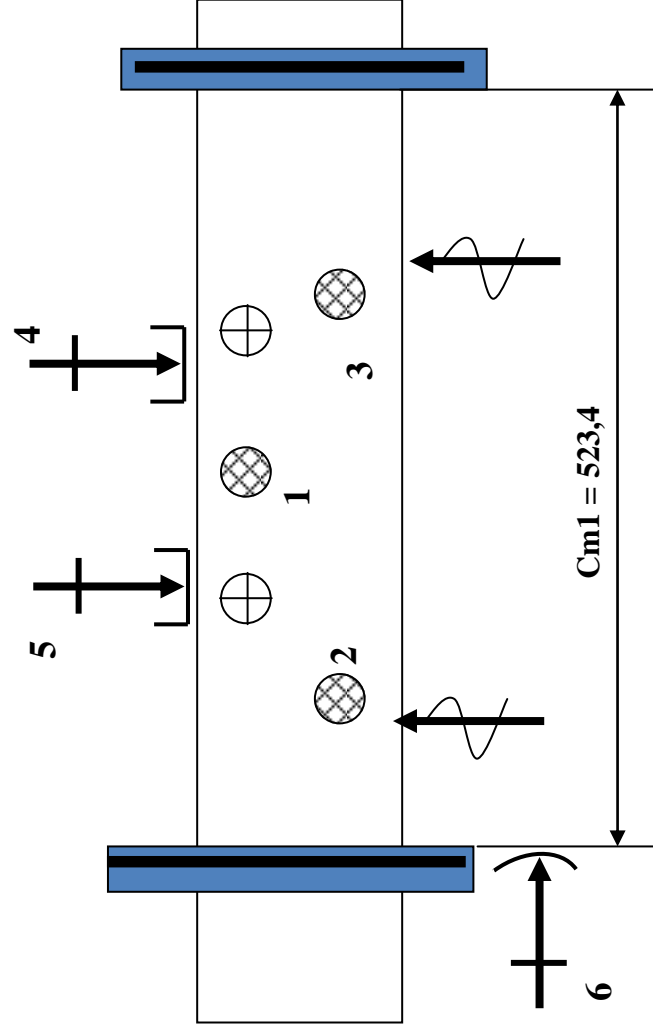
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montants latéraux

Référence: HG100

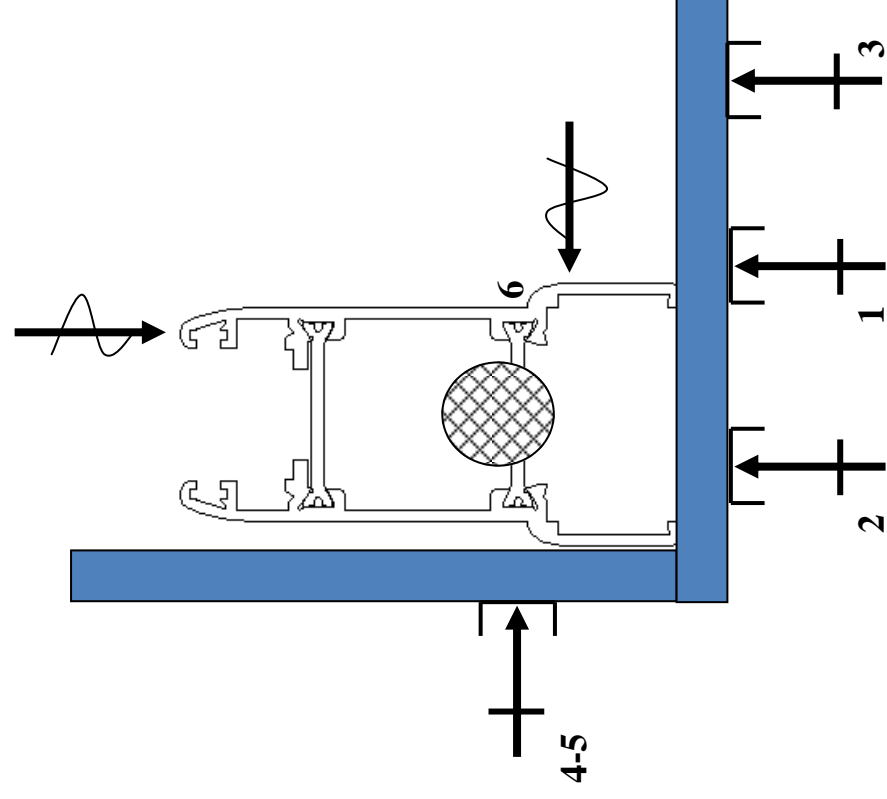
NBRE: 2

Croquis et Schémas

Vue de dessus



Vue de gauche



Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	TRONÇONNAGE Chute suffisante. Mise sous tension de la machine. Réglage angle scie N°1 = 90° Réglage angle scie N°2 = 90°. Réglage Cote machine Cm1= 523,4 sur afficheur numérique. MIP du profil Ref : HG100. Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Tronçonner le profil. Contrôler la cote. Contrôler les angles Tronçonner un autre débit. Stocker le profil. Remettre le poste à l'état initial.	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant HG100	Cote 523,4 mm, Angle 90°-90°
	1	0			
	2	0			
	3	0			
	4	1			
		0			
	1	1			
	2	2			
	3	3			
	4	4			
	5	5			
	6	6			
	7	7			
	8	8			

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium

MATIERE: Alu laqué

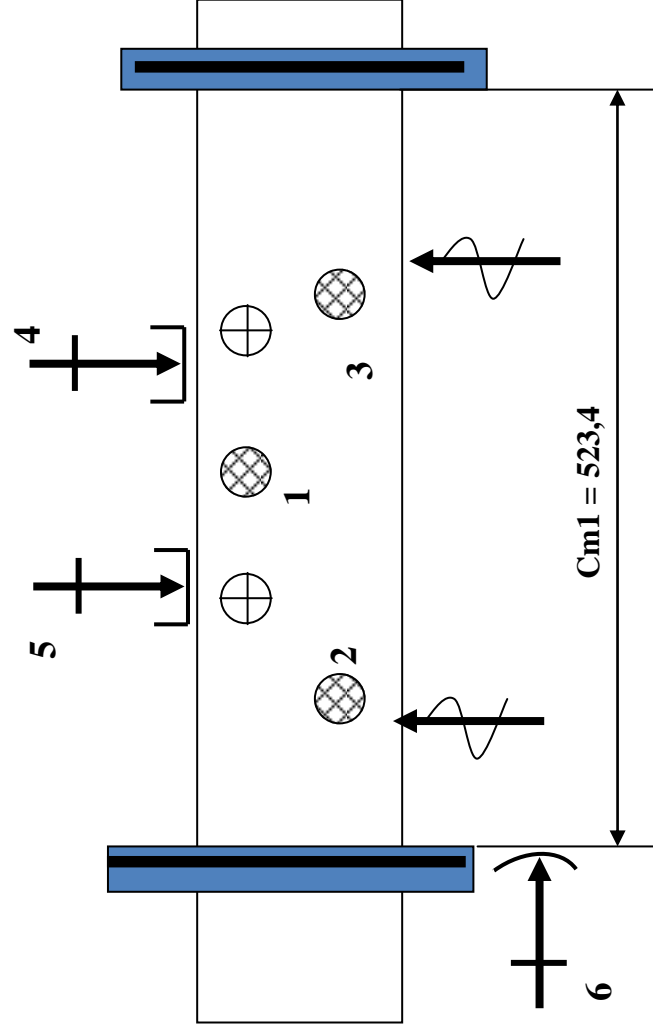
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montants centraux

Référence: HG036

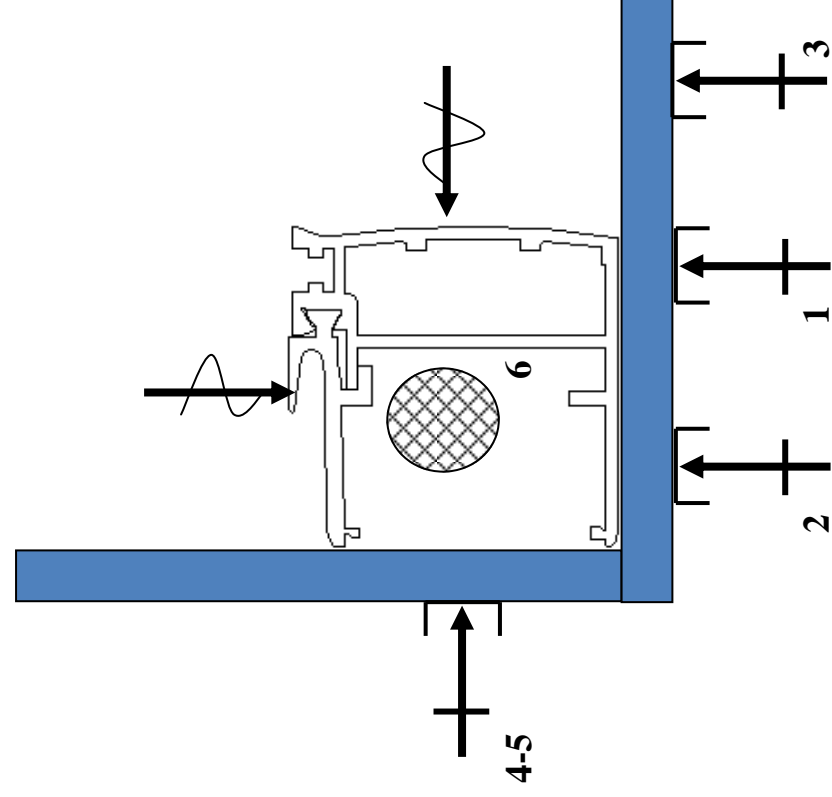
NBRE: 2

Croquis et Schémas

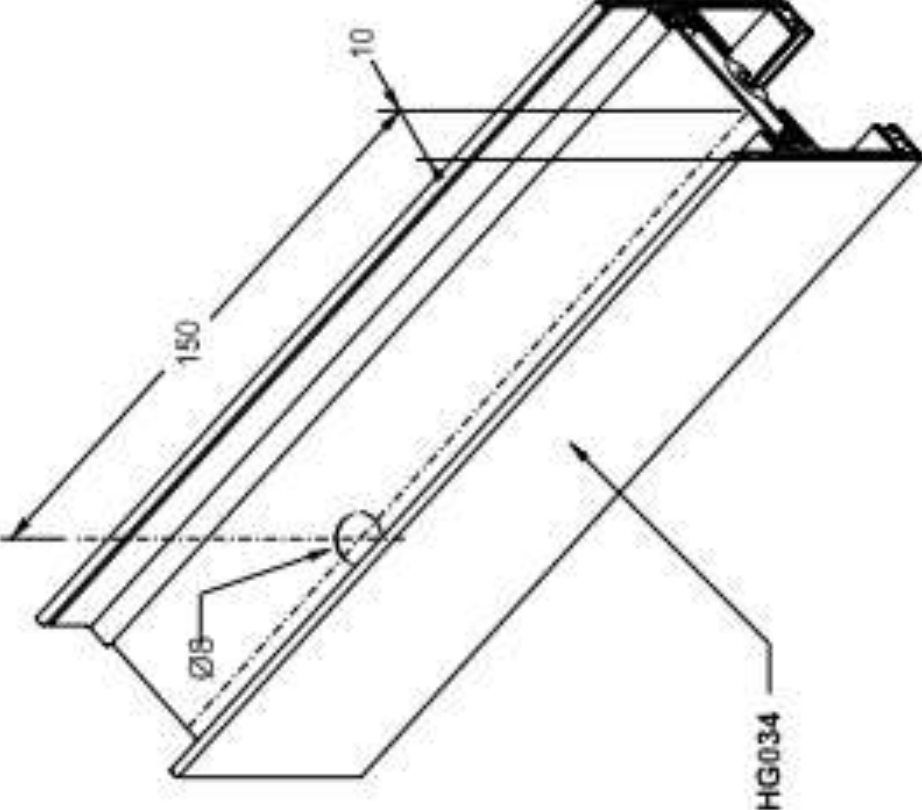
Vue de dessus



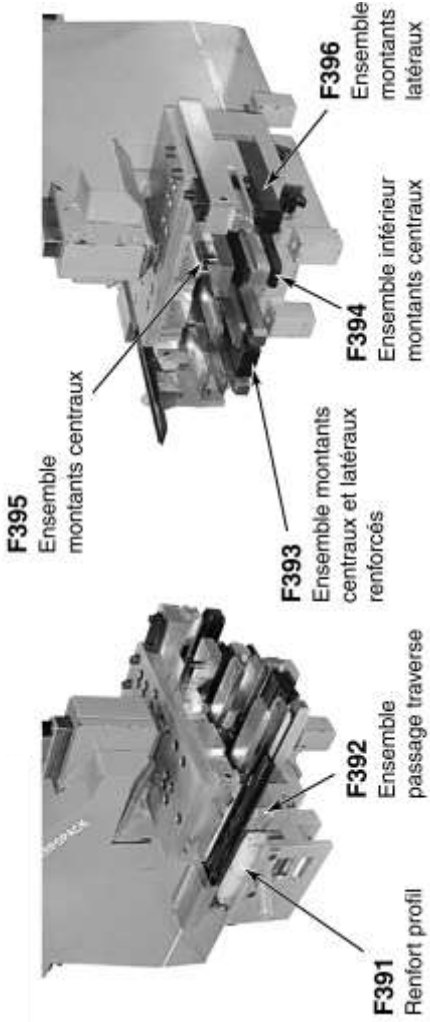
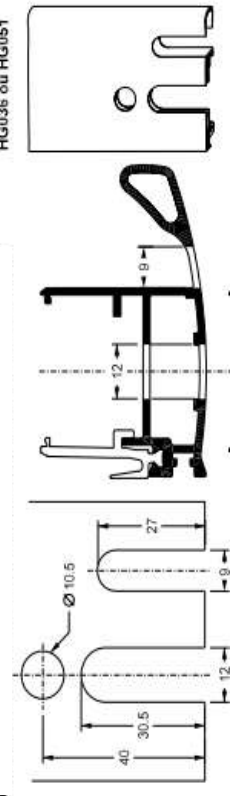


Vue de gauche



Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	TRONÇONNAGE Chute suffisante. Mise sous tension de la machine. Réglage angle scie N°1 = 90° Réglage angle scie N°2 = 90°. Réglage Cote machine Cm1= 523,4 sur afficheur numérique. MIP du profil Ref : HG036. Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Tronçonner le profil. Contrôler la cote. Contrôler les angles Tronçonner un autre débit. Stocker le profil. Remettre le poste à l'état initial.	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant HG036	Cote 523,4 mm, Angle 90°-90°
	1	0			
	2	0			
	3	0			
	4	1			
		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Traverse basse		Référence: HG034	NBRE: 2
Croquis et Schémas			
			
Ph	S/P	Op	DESIGNATION
2	0	0	DRAINAGE DES TRAVERSES.
	1	1	Tracer l'axe d'usinage 150 mm de chaque extrémités.
		2	Tracer l'axe d'usinage 10 mm du bord face extérieure du profil
		0	MIP et MAP du profil ouvrant traverse dans l'état de perceuse.
		1	Percer le profil avec un forêt Ø 5 mm.
		2	Percer le profil avec un forêt Ø 8 mm.
		3	Contrôler le Ø de perçage et les cotes.
		4	Stocker les profils.
		5	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Perceuse à colonne. Perceuse manuelle Réglet, Equerre, profil ouvrant HG034. Forêts Ø 5 et 8.
			CONTROLE
			Cote 150 mm Cote 10 mm Ø 8 mm.

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants latéraux		Référence: HG100	
Outil OG-012		NBRE: 2	
Croquis et Schémas			
Toile intérieure			
Toile extérieure			
DESIGNATION		Machine et Outillage	
POINÇONNAGE		Outil OG012	
<p>Montage Outil OG012. MIP profil ouvrant montant dans l'outil. (F396) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter le profil. Poinçonner l'autre extrémité. Retourner le profil. MIP profil ouvrant montant dans l'outil. (F396) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Poinçonner l'autre extrémité. Retourner le profil. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.</p>		Profil Ouvrant HG100.	
Ph	S/Ph	Op	CONTROLE
2	0 1 2 3	0 0 0 1 2 3 4 5 0 1 2 3 4 5 6	Visuel

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants centraux		Référence: HG036	
Croquis et Schémas			
Outil OG-012			
			
Toile intérieure			
			
Toile extérieure			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
2	0	0	POINÇONNAGE
	1	0	Montage Outil OG012.
	2	0	MIP profil ouvrant montant dans l'outil. (F394)
		1	Poinçonner le profil.
		2	Contrôler le poinçonnage.
		3	Pivoter le profil.
		4	Poinçonner l'autre extrémité.
		5	Retourner le profil.
	3	0	MIP profil ouvrant montant dans l'outil. (F395)
		1	Poinçonner le profil.
		2	Contrôler le poinçonnage.
		3	Poinçonner l'autre extrémité.
		4	Retourner le profil.
		5	Stocker les profils.
		6	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Outil OG012
			Profil Ouvrant HG36.
			CONTROLE
			Visuel

Ensemble: Châssis coulissant 2 vfx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants centraux et latéraux		Référence: HG036 et HG100	
Outil OG-012		NBRE: 4	
Croquis et Schémas			
Montant central			
Montant latéral			
DESIGNATION		Machine et Outillage	
DELARDAGE DES AILETTES.		Outil OG012	
<p>Montage Outil OG012. MIP profil HG036 ouvrant montant dans l'outil. (F392) Abaisser le levier. Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter et MIP du profil. Abaisser le levier. Poinçonner l'autre extrémité. Réaliser l'autre montant.</p> <p>MIP profil HG100 ouvrant montant dans l'outil. (F392) Abaisser le levier. Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter et MIP du profil. Abaisser le levier. Poinçonner l'autre extrémité. Réaliser l'autre montant. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.</p>		Profil Ouvrant HG36 et HG100. Visuel	
Ph	S/Ph	Op	CONTROLE
3	0	0	
	1	0	
	2	0	
		1	
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
	3	0	
		1	
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium

MATIERE: Alu laqué

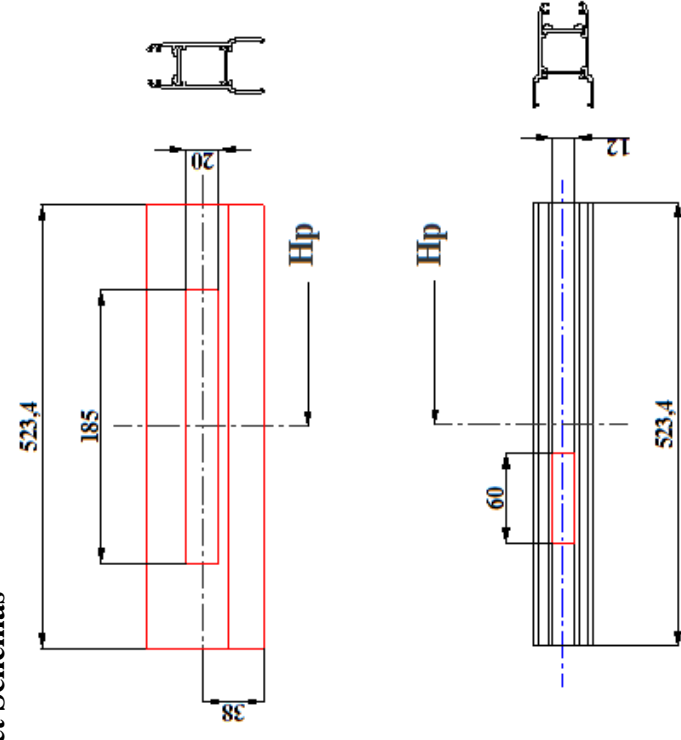
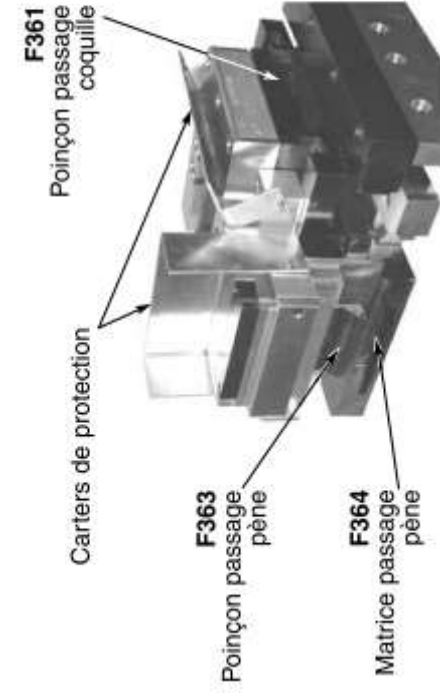
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants latéraux.

Référence: HG100

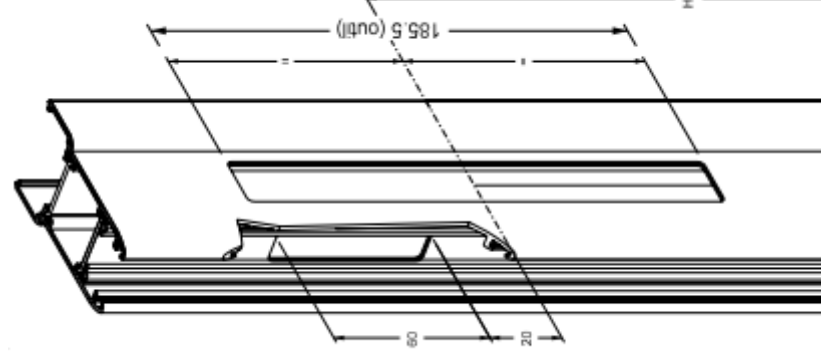
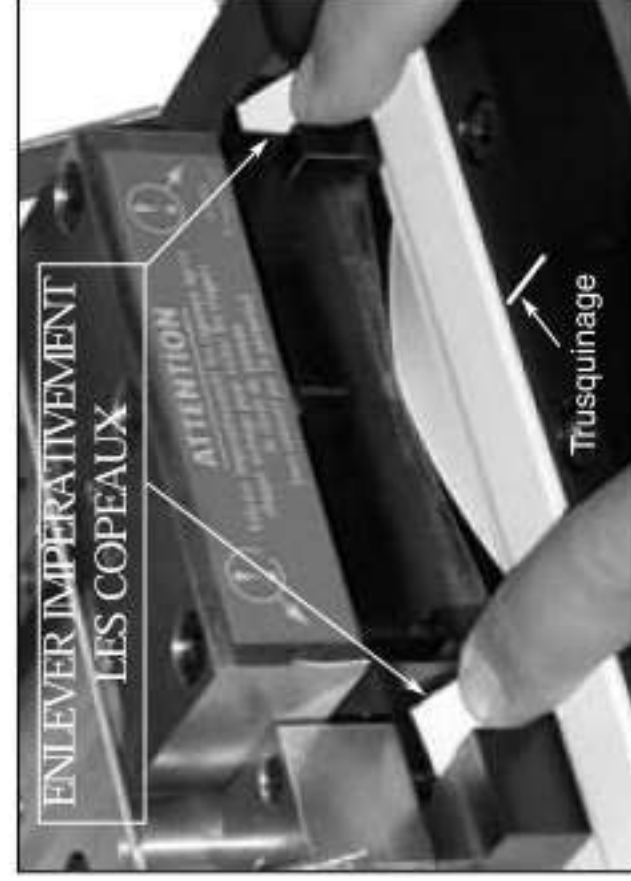
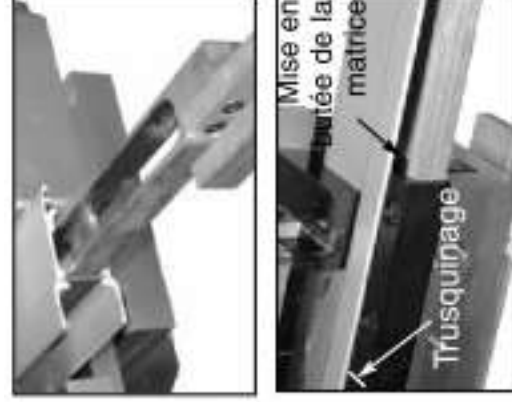
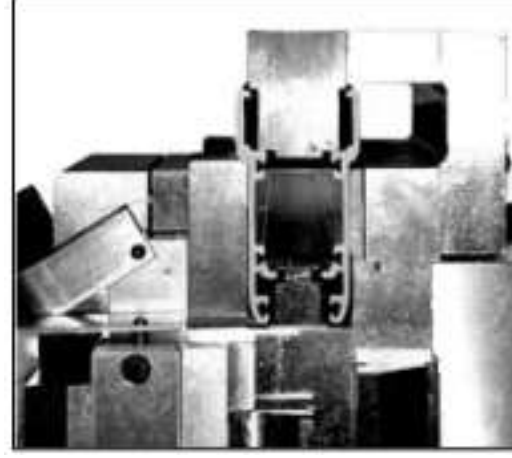
NBRE: 2

Outil OG011

Croquis et Schémas



S/Phase N° 10



Ph

Op

DESIGNATION

Machine et Outillage

CONTROLE

4

0

1

0

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

USINAGE BLOC SERRURE.

Montage Outil OG011.
 Traçage des usinages sur le profil par rapport à Hp (hauteur poignée).
 MIP profil ouvrant traverse dans l'outil.
 Relever le carter.
 Glisser le profil jusqu'au repère du tracé.
 Glisser la matrice mobile dans la cage du profil
 Poinçonner le profil.
 Maintenir la presse en position basse.
 Déplacer le profil vers la droite et terminer la découpe en remontant la presse.
 Mettre la presse en position basse sans bouger le profil.
 Déplacer le profil vers la gauche en butée et terminer la coupe en remontant le presse.
 Refermer le carter
 Contrôler le poinçonnage.




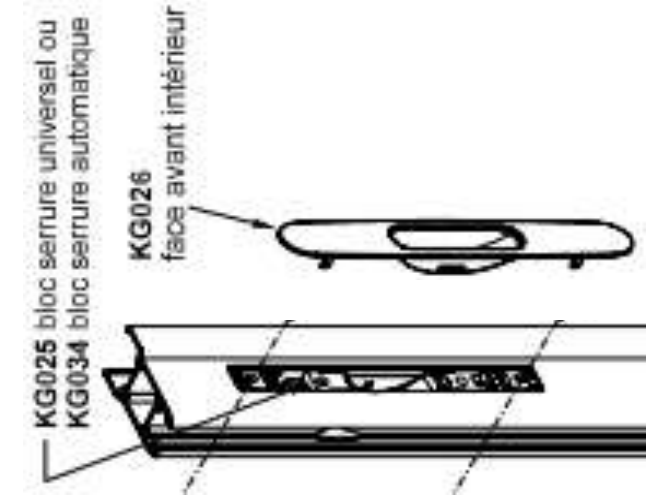
Outil OG011

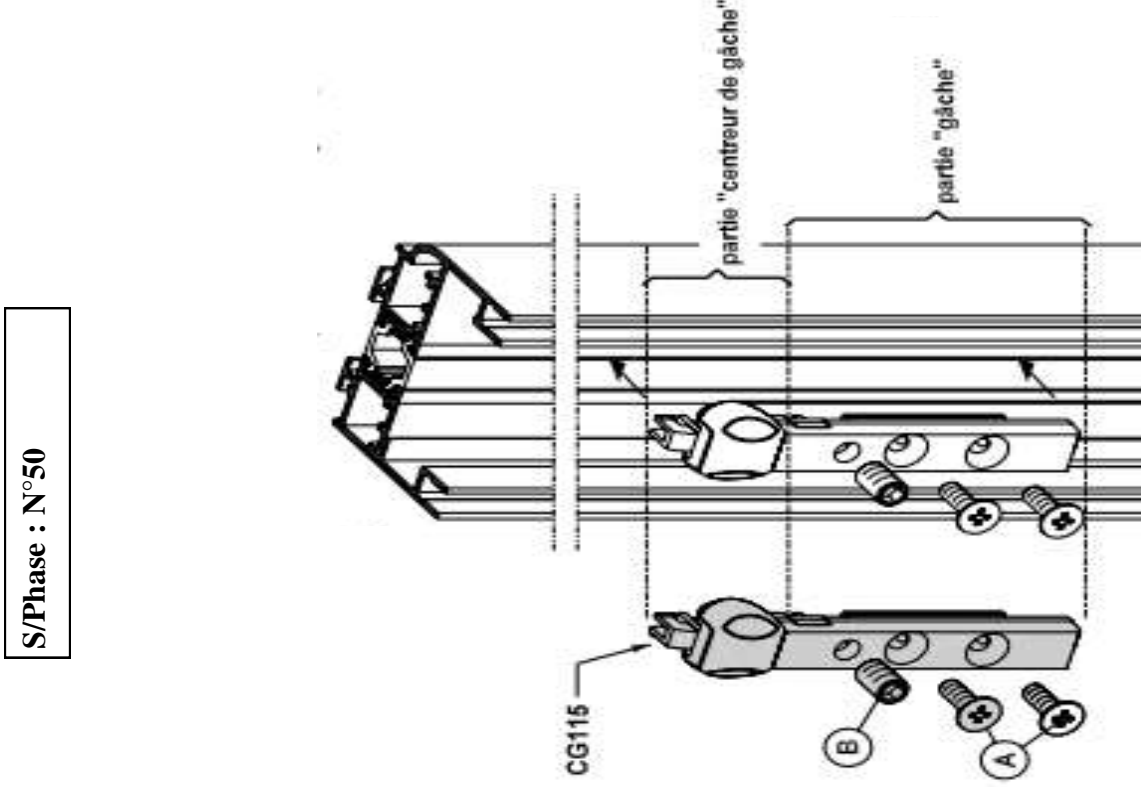
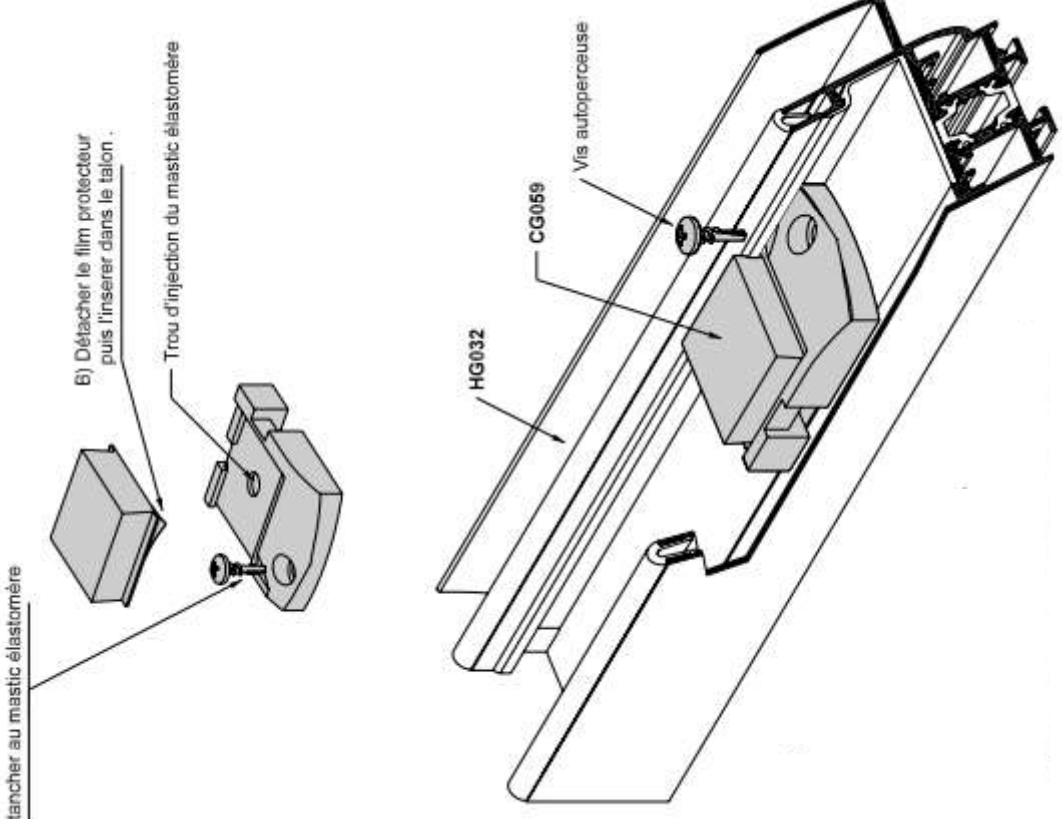
Réglet, Equerre,
profil Ouvrant
HG100.

Hp 300 mm.
Cotes 185,5 et
20 mm.

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants latéraux.		Référence: HG100	
Outil OG011		NBRE: 2	
Croquis et Schémas			
DESIGNATION		Machine et Outillage	CONTROLE
Ph	Op	Outil OG011 Réglet, Equerre, profil Ouvrant HG100.	Hp 300 mm. Cote 20 mm. Cotes 60 et 12 mm.
S/P	h		
5	0		
	0		
	2		
	1		
	2		
	3		
	4		
	5		
	6		
	7		
	8		
USINAGE PASSAGE PENE.			
MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Relever le carter. La matrice se glisse dans la découpe de la coquille. Déplacer le profil pour mettre sa partie haute en contact avec la matrice. Poinçonner le profil. Dégager le profil en basculant vers le bas. Refermer le carter de protection. Contrôler le poinçonnage. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.			

Ensemble: Châssis coulissant 2 vfx Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants et Traverses		NBRE: 2	
Référence: HG034, HG036, HG100.			
Croquis et Schémas			
S/Phase N°10	S/Phase N°20	S/Phase N°30	S/Phase N°40
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION
6	0	0	ASSEMBLAGE DES OUVRANTS.
	1	0	Préparation du matériel : Accessoires (CG051, CG052, CG110, VE180), Cale de bois, Serre-joint.
	2	1	Pose du joint brosse :
	3	0	Insérer le joint JG001 dans les rainures des profilés HG034 , HG036, HG100.
	4	0	Montage des roulettes :
	5	1	Insérer les roulettes CG055 dans la traverse basse. (à 15 mm de chaque extrémité)
	6	0	Pose du joint de vitrage :
	7	1	Pose du joint JG020 autour du vitrage à partir du milieu en partie haute.
		2	Fendre le joint et étancher au quatre angles.
		3	Coller les deux extrémités du joint JG020 à la cyanolithe.
		4	Assemblage Montants traverses :
		5	Insérer les accessoires CG110 , CG051 et CG052 dans les montants.
		6	Monter les traverses haute et basse dans le remplissage.
		7	Monter les montants latéraux et centraux.
		8	Visser les vis VE180.
		9	Contrôler la largeur, la hauteur et les diagonales de l'ouvrant.
		10	Stocker les profils.
		11	Remettre le poste à l'état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Vitrages, Joint JG020, Cale de bois, maillet, Mastic acrylique, profils ouvrant HG034, HG036, HG100.		Largeur : 440,7 mm Hauteur : 523,4 mm Diagonales	
Visseuse, Colle cyanolithe. Roulettes CG055.			

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Aluminium	
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre ouvrants		NBRE: 2	
Référence:		Croquis et Schémas	
Montage du bloc serrure			
Montage de l'anti-fausse manœuvre : AFM			
Montage du pion anti-fausse manœuvre et réglage du			
			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
7	0	0	MONTAGE DU BLOC SERRURE.
1	0	0	Montage du bloc serrure :
	1	1	Engager le bloc serrure coté fourchette sortie sous le toile dans le bas du profilé.
	2	2	Engager le bloc avec un tournevis coté haut du profilé.
	3	3	Appuyer fort et engager la fourchette haute.
2	0	0	Montage anti-fausse manœuvre : AFM:
	1	1	Placer le coulisseau en position basse. (Position ouverte)
	2	2	Placer l'AFM avec la flèche du coté sortie de pêne.
	3	3	Clipper l'AFM et vérifier sa bonne tenue.
3	0	0	Montage du pion anti-fausse manœuvre et réglage du pêne:
	1	1	Visser avec modération le palpeur AFM jusqu'au blocage.
	2	2	Vérifier le sens du pêne devant être toujours centré dans la feuillure.
	3	3	Engager le pêne jusqu'à sa butée dans son logement et serrer avec modération.
	4	4	Pose de la face avant du bloc serrure KG026
	5	5	Stocker les profils.
	6	6	Remettre le poste à l'état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Cadres ouvrants. Bloc serrure KG025. Tournevis plat de 5 mm. Clé BTR 3 mm.	Ajustement Encastrement

Ensemble: Châssis coulissant 2 vtx Aluminium		MATIERE: Aluminium	
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre Dormant Ouvrant		Référence: NBR: 3	
Croquis et Schémas			
 <p style="text-align: center;">S/Phase : N° 50</p>		 <p style="text-align: center;">S/Phase : N° 10 et N° 40</p>	
		<p>A) Etancher au mastic élastomère</p> <p>B) Détacher le film protecteur puis l'insérer dans le talon.</p> <p>Trou d'injection du mastic élastomère</p>	
Ph	S/Ph	DESIGNATION	Machine et Outillage
8	0	ASSEMBLAGE DORMANT/OUVRANT	
	0	Pose du talon d'étanchéité (traverse basse): Positionner le talon à l'axe traverse basse dormant. Visser le talon. Etancher au mastic élastomère.	Talon CG059 Visseuse, vis auto perceuse. Cadre dormant, cadres ouvrants. Mastic élastomère.
	1	Pose des ouvrants: Insérer le premier vantail sur le rail extérieur dans la feuillure traverse en partie haute. Insérer verticalement le vantail sur le rail dans la feuillure en partie basse. Réaliser les mêmes opérations pour le vantail intérieur.	
	2	Pose du talon d'étanchéité (traverse haute): Positionner le talon à l'axe traverse basse dormant. Visser le talon.	
	3	Montage de la gâche CG115: Clipper la gâche dans le rail. Régler la hauteur de la gâche par rapport au pêne. (Partie basse de la gâche) Visser les vis numérotées A. Visser la vis numérotée B affleurant la gâche.	
	4		
	5		
	6		
	7		
	0	FINITION	
	0	Nettoyer le châssis coulissant avec un chiffon et du Perenator R601 Conditionner et stocker la pièce.	Chiffon Perenator R601.
	1		
	2		
			Axe traverses dormants 500 mm