



FONCTIONS :

La table à quincaillerie a été conçue pour la mise en place d'une quincaillerie prévue pour les châssis de fenêtre en pvc.

Elle permet une aisance au niveau du travail et un placement optimum de la quincaillerie.

Différentes fonctions de travail ont été prévues, comme par exemple :

- Le forage du trou de poignée.
- Le défonçage pour l'emplacement de la crémone.
- Le découpage des tringles de quincaillerie par rapport aux dimensions du châssis.
- Le forage de l'emplacement du palier d'angle sur l'ouvrant.
- Le vissage de la quincaillerie.

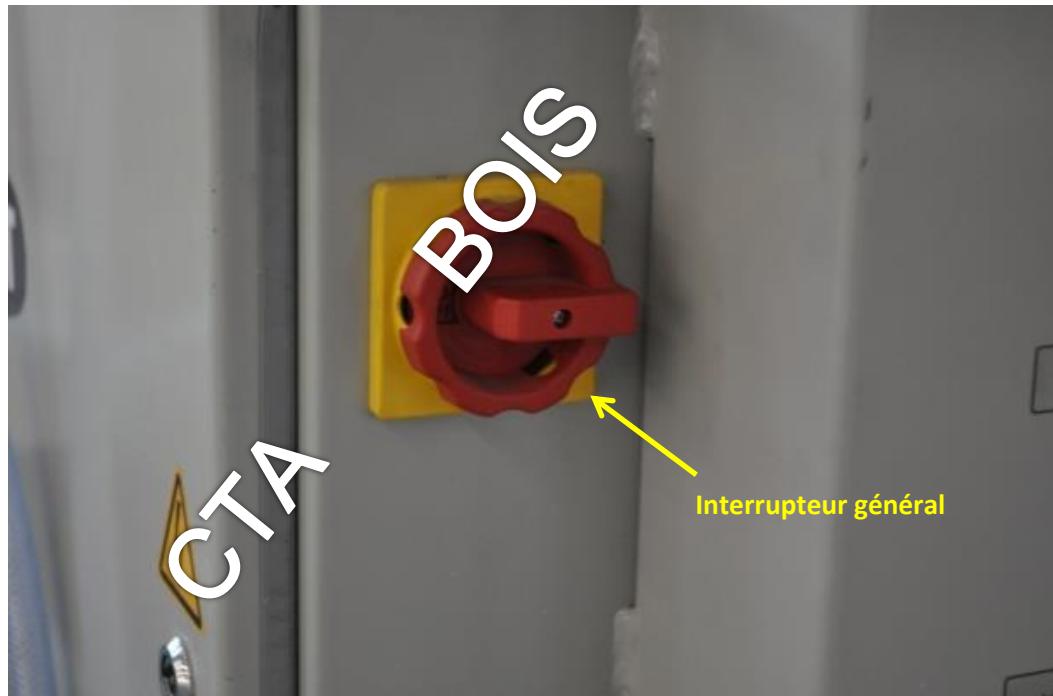
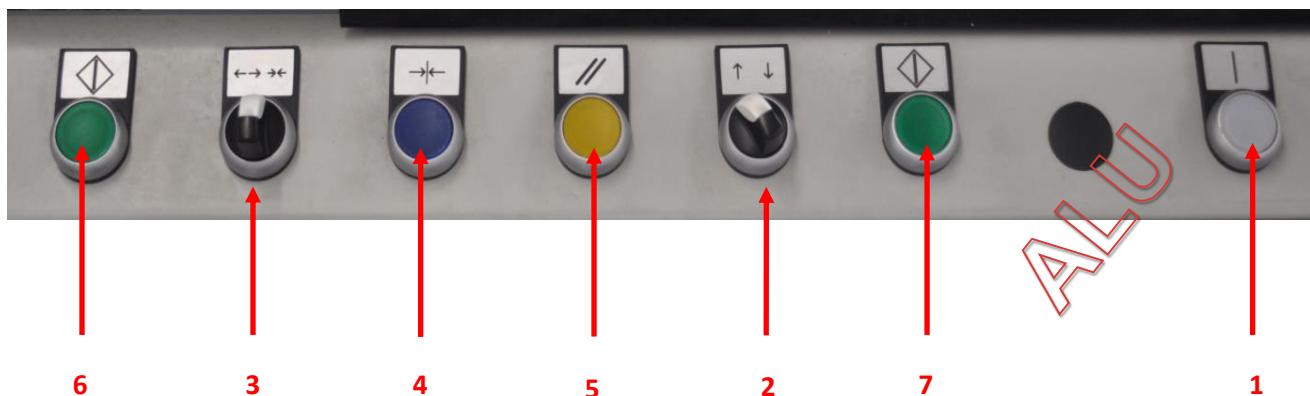
Description.

Tableau de commande.

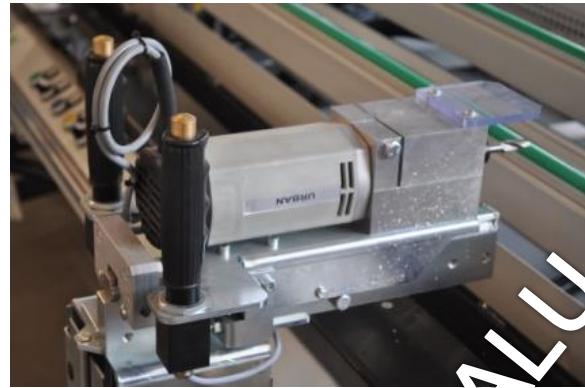
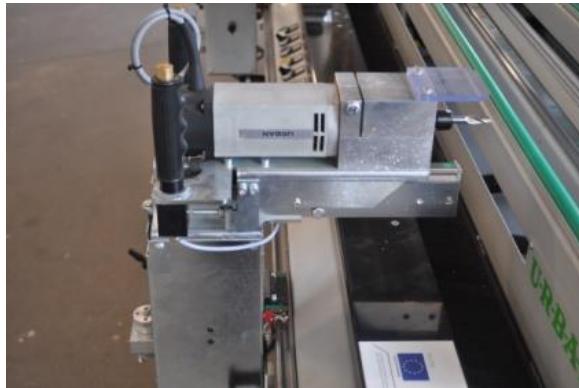
Les éléments fonctionnels sont une série de bouton-poussoir et de commutateur qui ont chacun une attribution de fonction bien spécifique, c'est ainsi que :



- 1 Ce bouton-poussoir va servir à la mise en marche pour un démarrage progressif.
- 2 Ce commutateur permet de pivoter la table de travail.
- 3 Ce commutateur permet le déplacement des vérins et presses manuellement.
- 4 Ce bouton-poussoir permet de centrer le châssis et de le serrer sur la table de travail.
- 5 Ce bouton-poussoir permet de desserrer le châssis ou d'arrêter le travail en cours.
- 6 Ce bouton-poussoir est généralement utilisé en binôme avec le bouton-poussoir 7 en commande bi manuelle pour par exemple le perçage des trous de poignée.
- 7 Ce bouton-poussoir est généralement utilisé en binôme avec le bouton-poussoir 6 en commande bi manuelle pour par exemple le perçage des trous de poignée.

LA DEFONCEUSE.

Elle permet d'exécuter le trou pour le placement du boîtier de crémone.



ALU

LA FOREUSE.

Elle va permettre de forer les trous sur l'ouvrant pour le placement du palier inférieur.

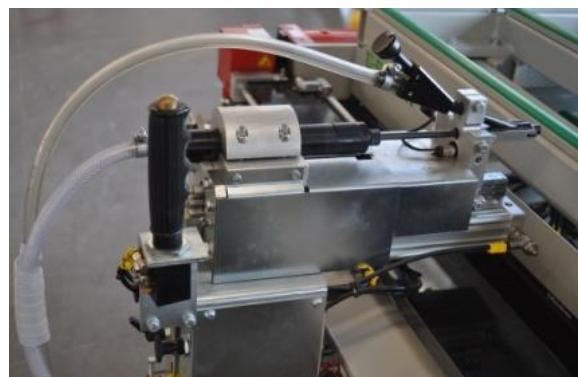


BOIS

PVC

LA VISSEUSE.

Celle-ci va permettre la fixation de la quincaillerie.



CTA

UNITE DE POINCONNAGE :

Elle permettra la découpe à dimension voulue et le poinçonnage des différentes tringles qui viendront se positionner sur le châssis.



CTA
BOIS
PVC

Sécurité.

Portez vos équipements de sécurité obligatoire.

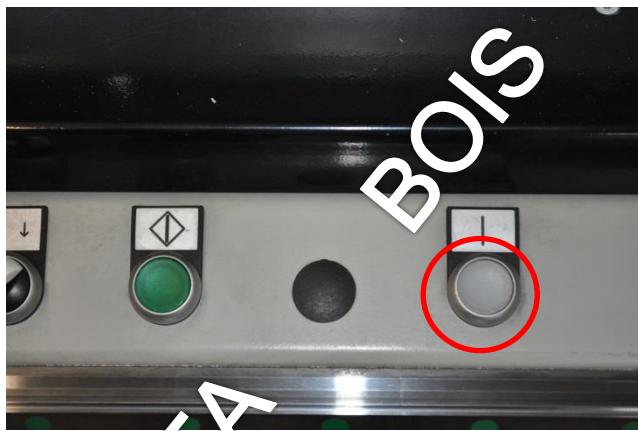


Procédure de mise en marche.

1. positionner l'interrupteur principal sur « I-ON ».



2. Ensuite, il faut actionner le bouton poussoir de démarrage progressif (I), le maintenir enfoncé, attendre que le voyant vert s'allume (7) et que la connexion à la soupape principale soit effective.



3. Pivoter la table de travail en position inclinée ou horizontale. Pour ce faire, il faut utiliser le commutateur (2) et le tourner vers la droite (flèche dirigé vers le bas) pour incliner la table. A partir de ce moment, la partie arrière de la table descend. Pour la remettre en position horizontale tourner le même commutateur vers la gauche (flèche dirigé vers le haut).



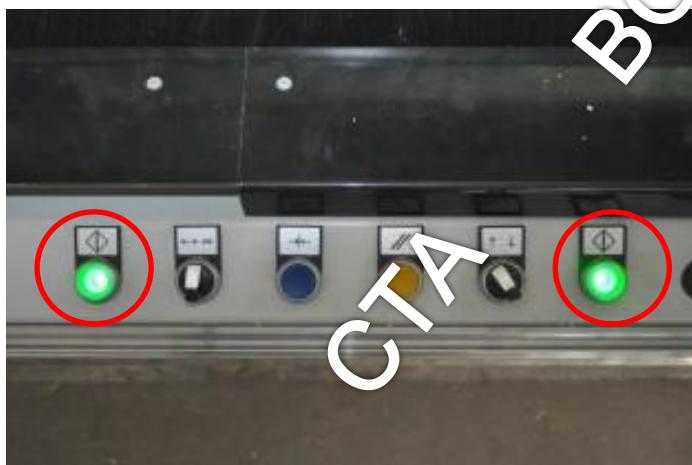
4. La table à quincaillerie est prête à être utilisée.

PLACEMENT DE LA QUINCAILLERIE AVEC POIGNEE CENTREE:

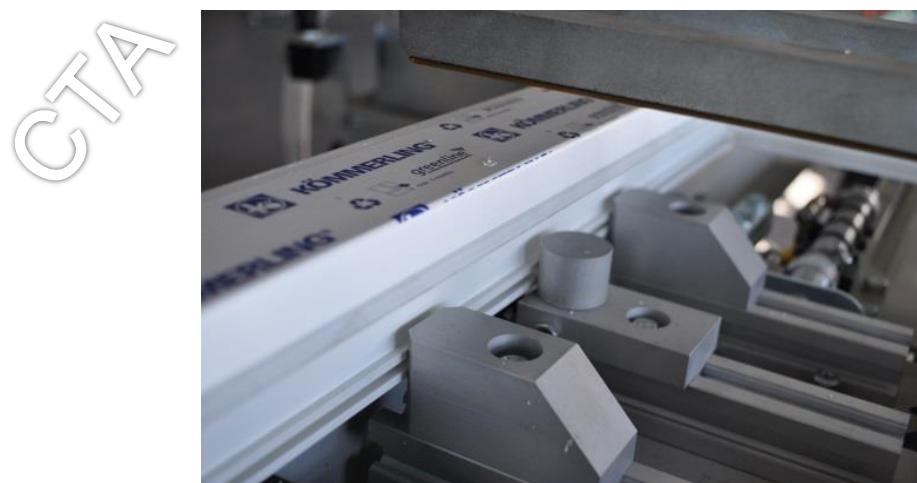
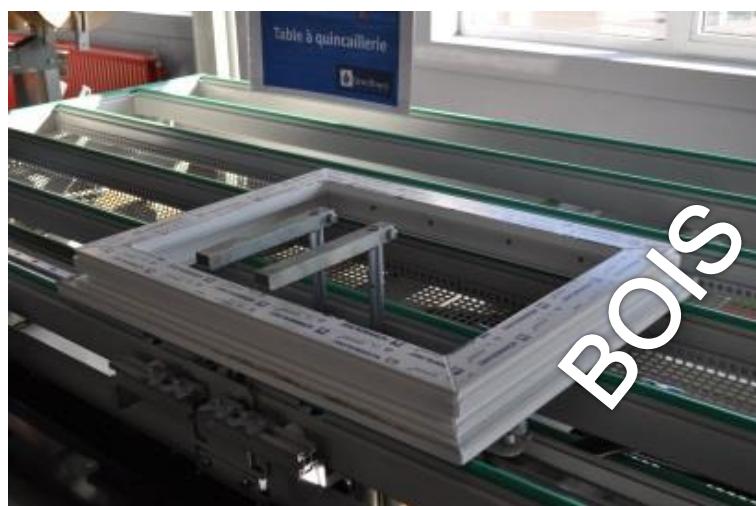
1. Soulever les presses. Appuyer sur le bouton-poussoir qui est allumé (7).



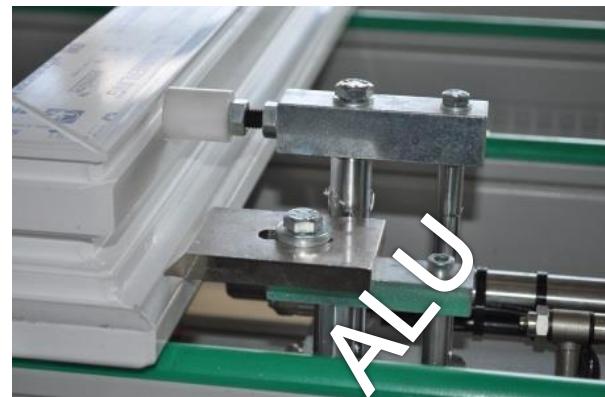
2. Maintenir celui-ci jusqu'à l'allumage des voyants vert des commandes bi manuelle (6 et 7).



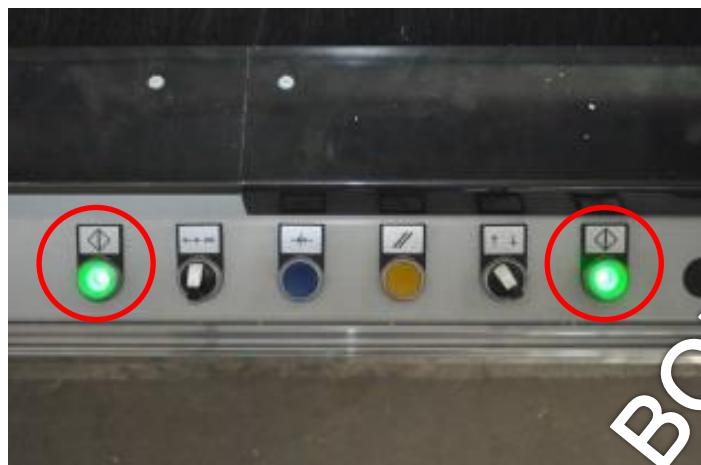
3. Positionner l'ouvrant sur la table de telle sorte que celui-ci soit bien contre les butées. Attention que le positionnement de l'ouvrant se fait toujours sans les lattes à vitrage.



4. Appuyer sur le bouton-poussoir bleu (4) tout en gardant le châssis contre les butées et attendre que celui-ci soit centré et pressé. Pendant cette étape, les voyants des boutons poussoirs de la commande bi manuelle (6 et 7) restent allumés.



5. Appuyer sur ceux-ci, en même temps et maintenir, pour serrer les presses.

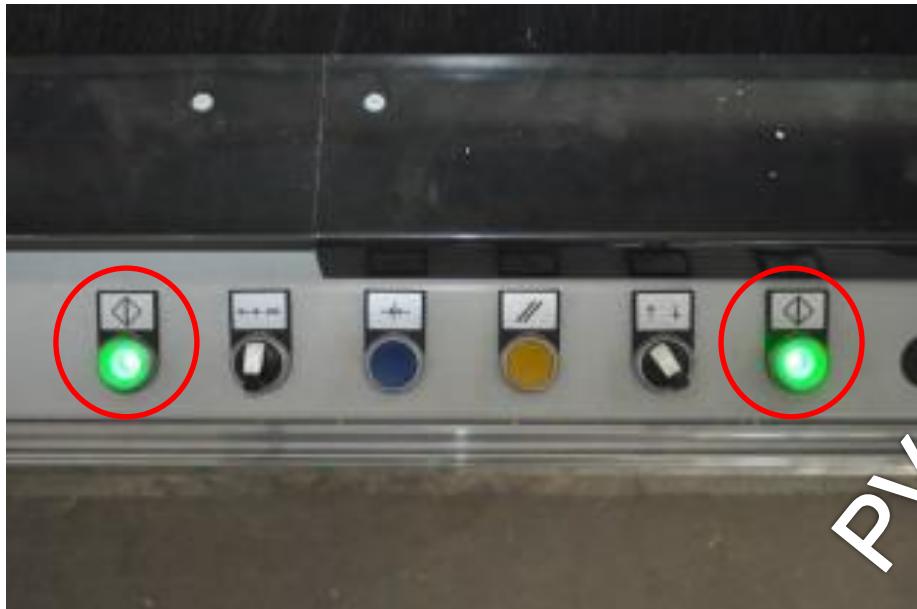


CTA

BOIS

PVC

6. Appuyez sur les boutons pousoirs de la commande bi manuelle (6 et 7) pour percer les trous de la poignée. Relâcher les boutons pousoir quand les voyants s'éteignent.

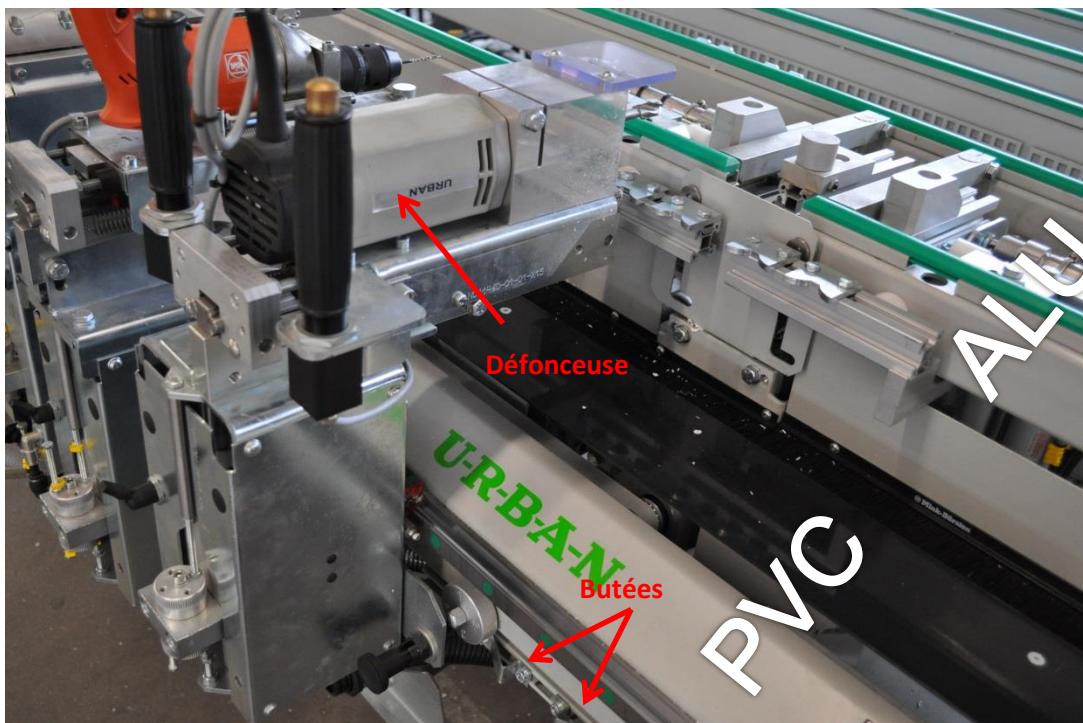


ALU
PVC

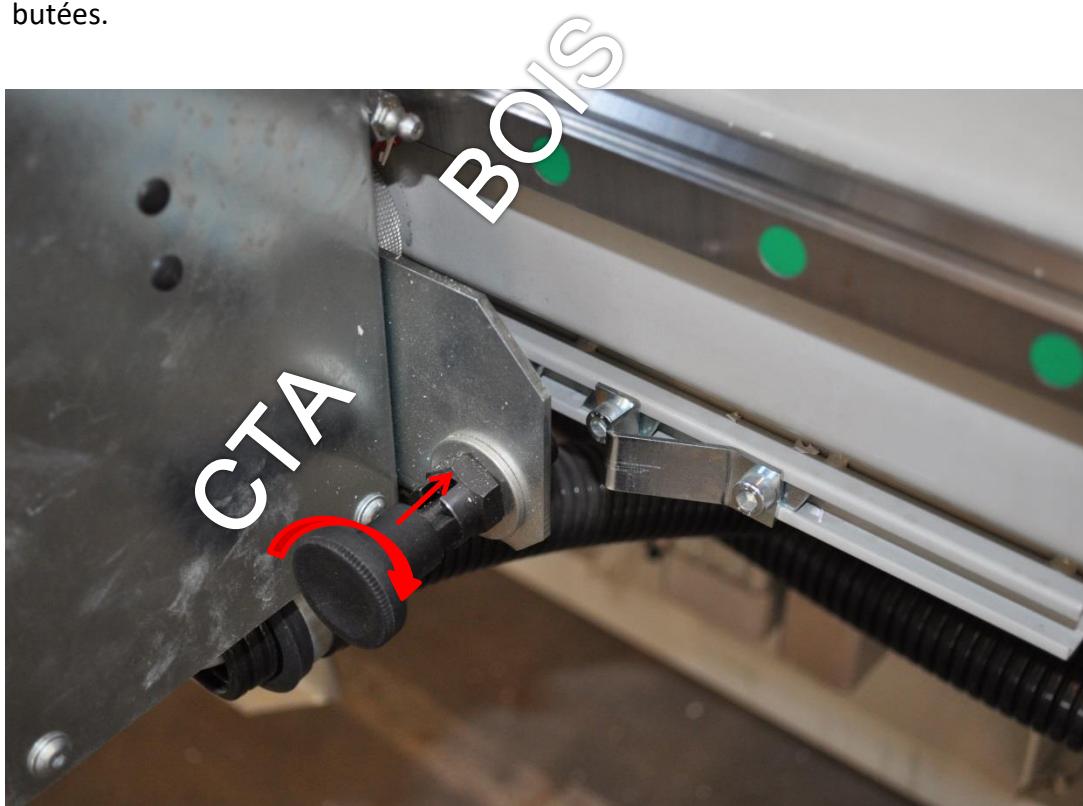


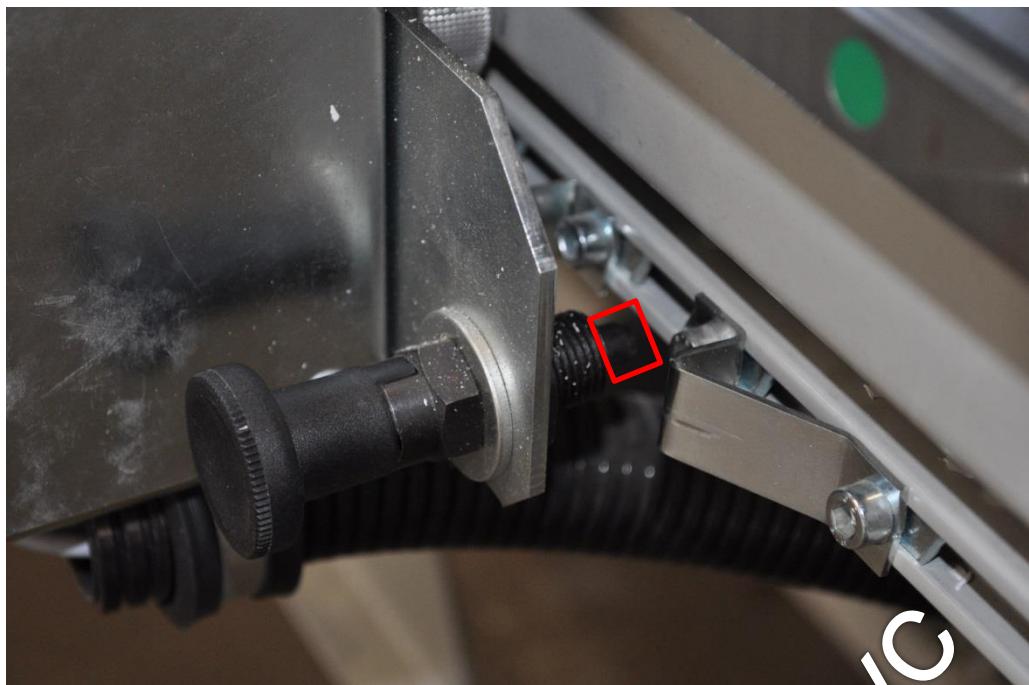
CTA

7. Quand les trous de poignée sont exécutés, il faut machiner l'emplacement du boîtier de crémone, par un fraisage approprié avec la défonceuse et en respectant les dimensions requises. Tout d'abord, présenter la défonceuse à hauteur des butées.

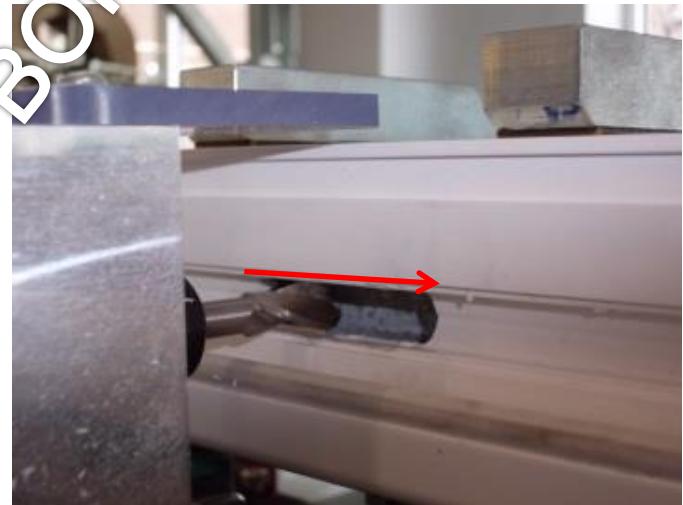
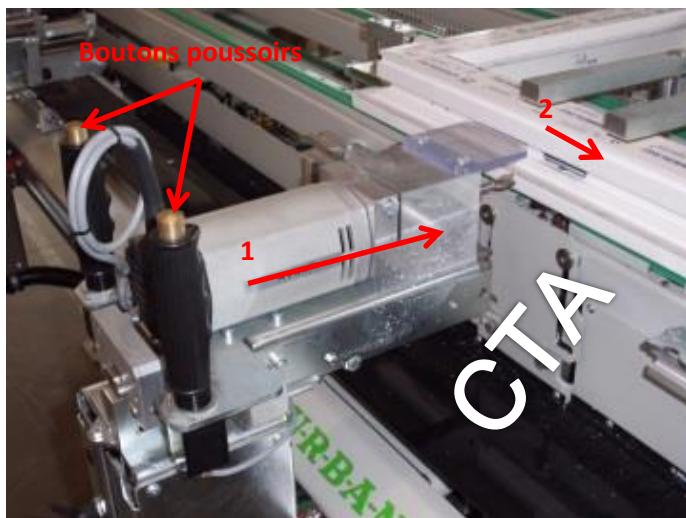


8. Tourner le bouton $\frac{1}{4}$ de tour vers la droite, afin que l'ergot se positionne entre les butées.





9. Démarrer la défonceuse avec les deux boutons pousoirs, maintenir ceux-ci et effectuer le défonçage en commençant du côté de la butée gauche, en poussant la machine vers l'avant, puis en la coulissant vers la droite.



10. Placer les transmissions angulaires en haut et en bas.



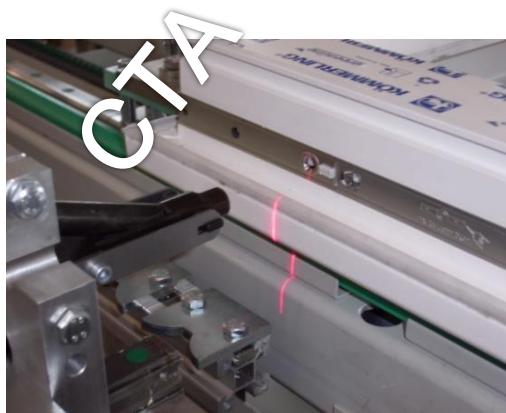
ALU

PVC

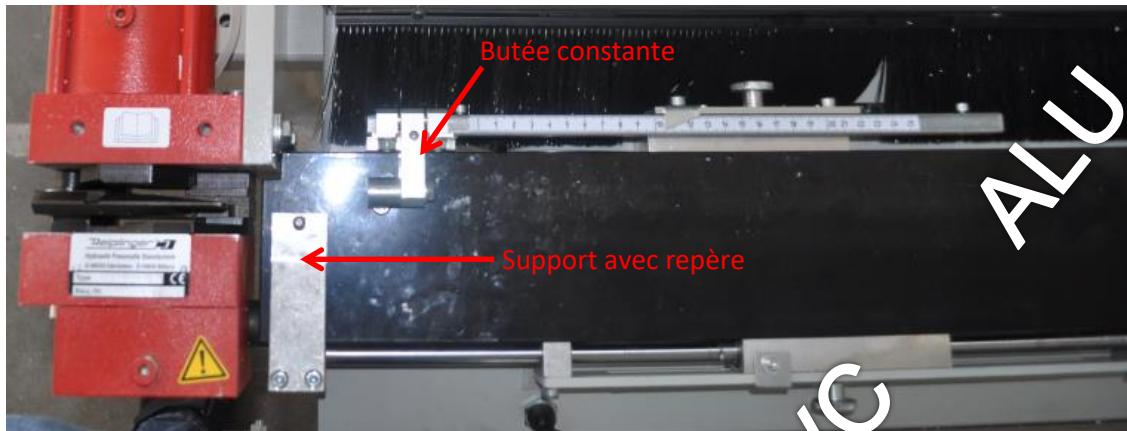
11. Fixer les transmissions angulaires aux châssis avec des vis à travers les trous prévus à cet effet.



12. Pour utiliser la visseuse, positionner le laser au centre du trou et appuyer par simple pression sur le bouton poussoir (attention, il est important d'exécuter une simple pression afin d'éviter tout problèmes avec la visseuse).



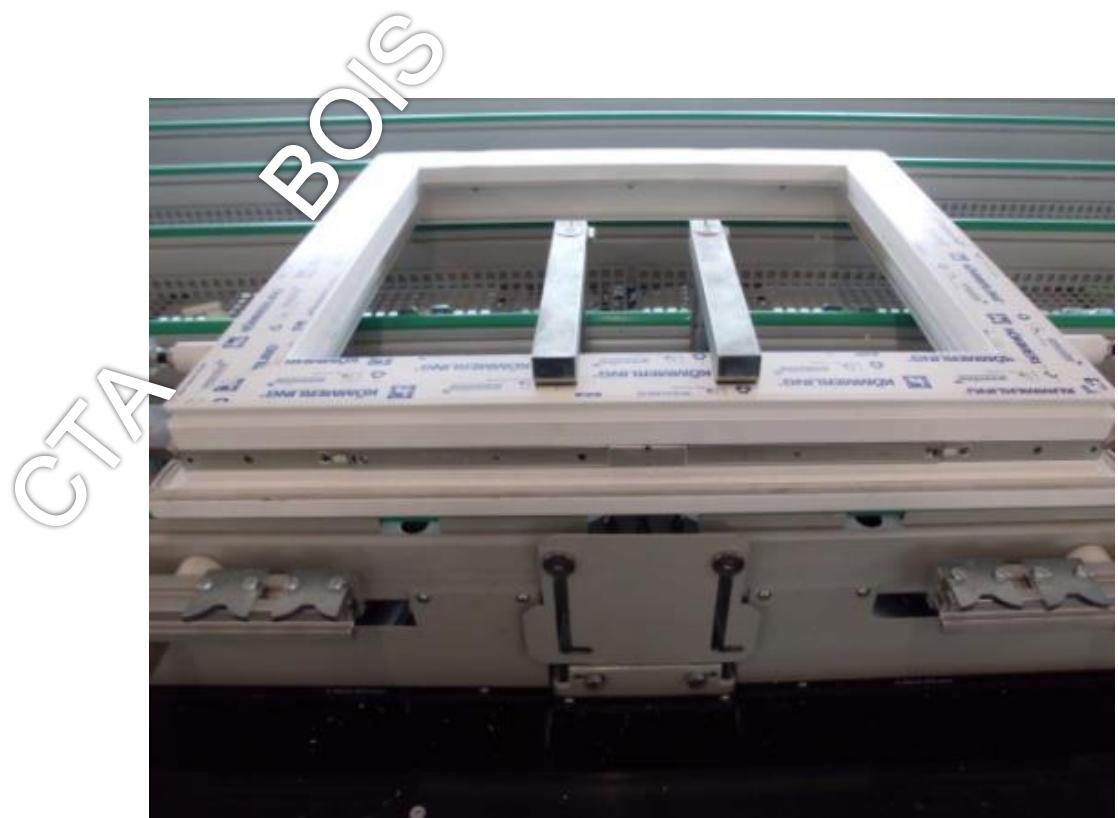
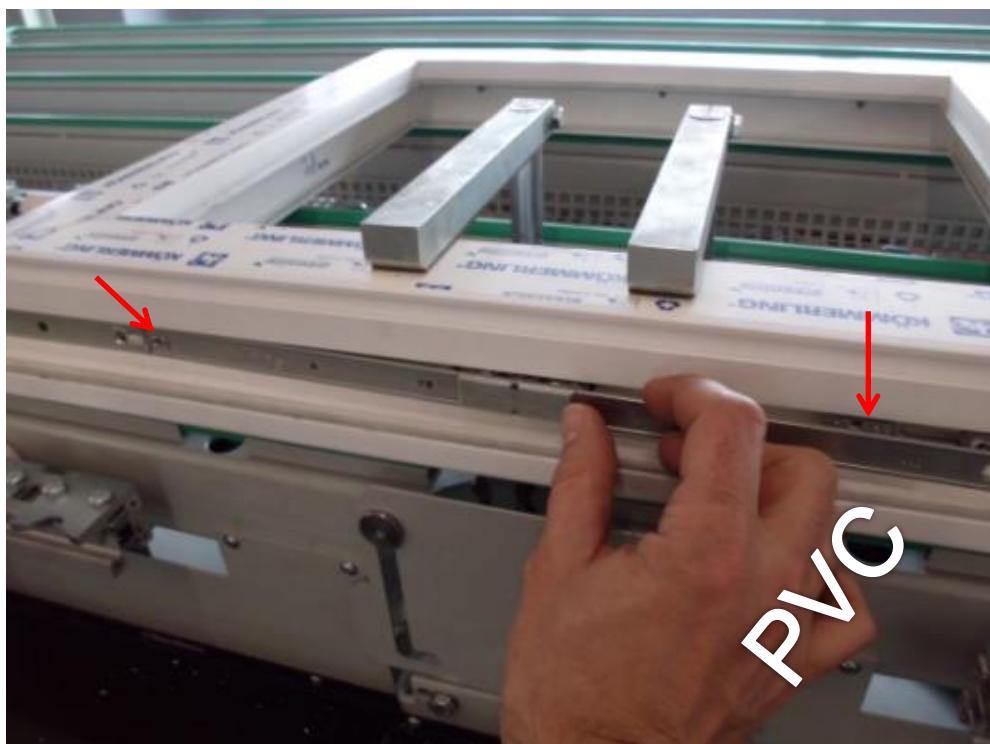
On utilisera une crémone OB à poignée variable. Il faut la recouper pour quelle s'adapte à la dimension du châssis. Afin de réaliser le travail dans les normes, on aura soin de laisser le châssis serré et centré sur la table à quincaillerie. Celle-ci est munie d'une butée constante et d'un support avec repère qui se règle automatiquement suivant la dimension du châssis.



13. Placer la crémone à poignée variable sur le support avec repère. Poinçonner et couper le premier côté de la crémone à dimension en appuyant sur le bouton. Répéter l'opération sur le côté opposé.

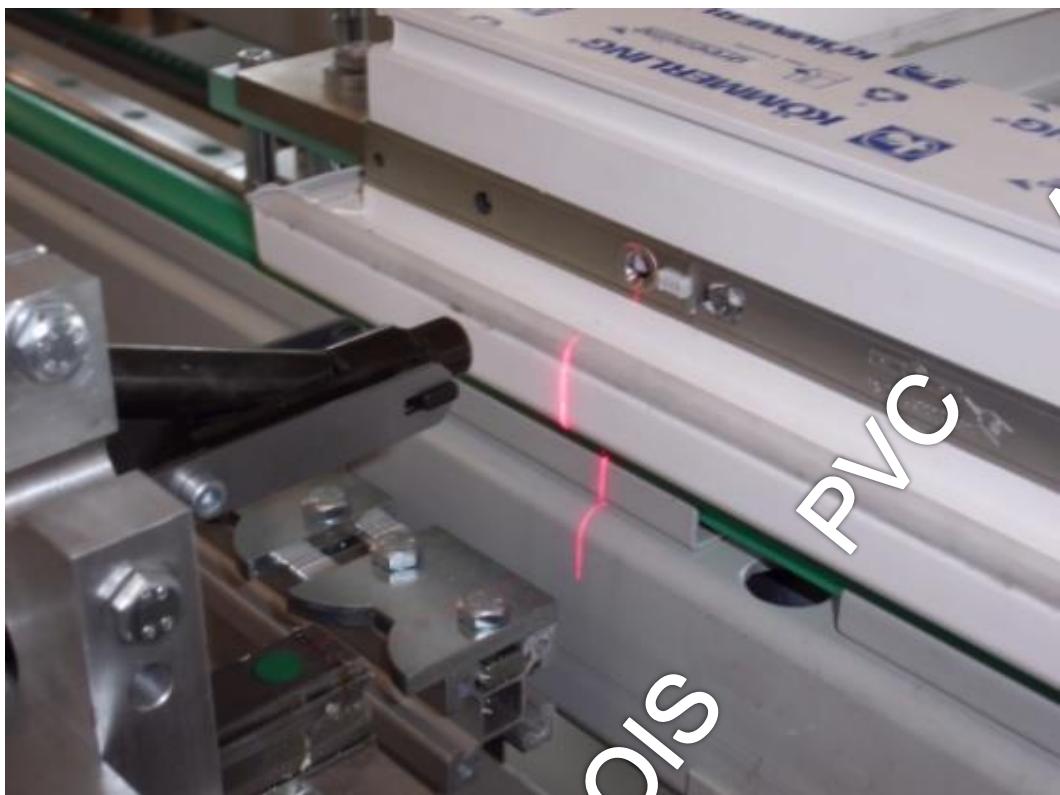


14. Quand la crémone OB a été coupée à dimension, on ajuste le boîtier dans l'entaille machinée et dans les encoches des transmissions angulaires.



15. L'ensemble doit être fixé au châssis par des vis à travers les trous prévus à cet effet.

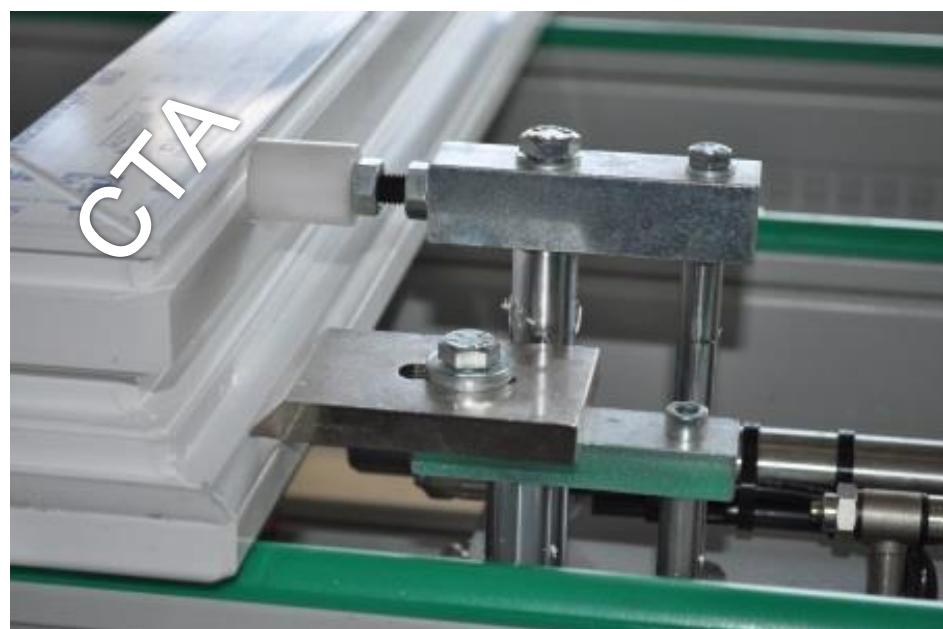
Ce travail sera réalisé avec la visseuse munie d'un laser installée sur la table à quincaillerie.



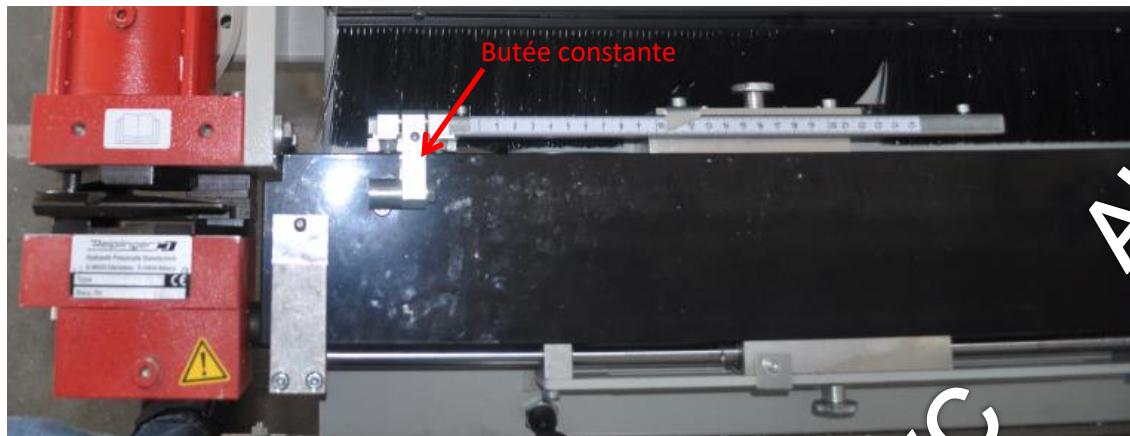
16. On desserre le châssis avec le bouton-poussoir jaune (5), et on pivote le châssis de telle façon à avoir la traverse supérieure de l'ouvrant vers soi.



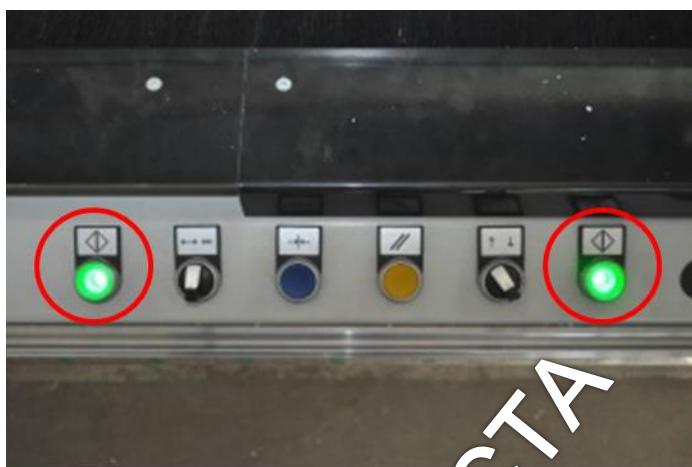
17. Pour placer la tête de compas, il faut au préalable serrer et centrer le châssis avec le bouton-poussoir bleu. Appuyer sur le bouton-poussoir bleu (4) tout en gardant le châssis contre les butées et attendre que celui-ci soit centré et pressé. Pendant cette étape, les voyants des boutons pousoirs de la commande bi manuelle (6 et 7) restent allumés.



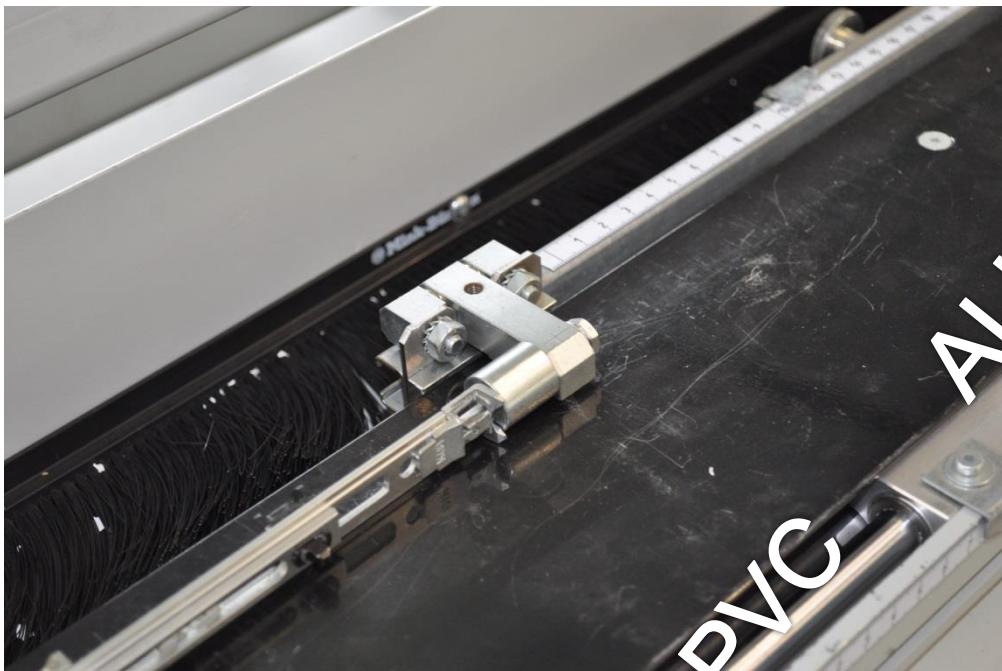
Cette action va permettre de serrer les presses et de régler automatiquement la butée constante.



18. Appuyer en même temps, sur les boutons pousoirs vert. Les presses serrent le châssis



19. Positionner, couper et poinçonner la tête de compas à la bonne dimension.



20. Assembler la tête de compas avec la transmission d'équerre, pour ensuite les placer sur le châssis les visser.



PVC

ALU

21. Positionner le bras de compas sur la tête de compas.



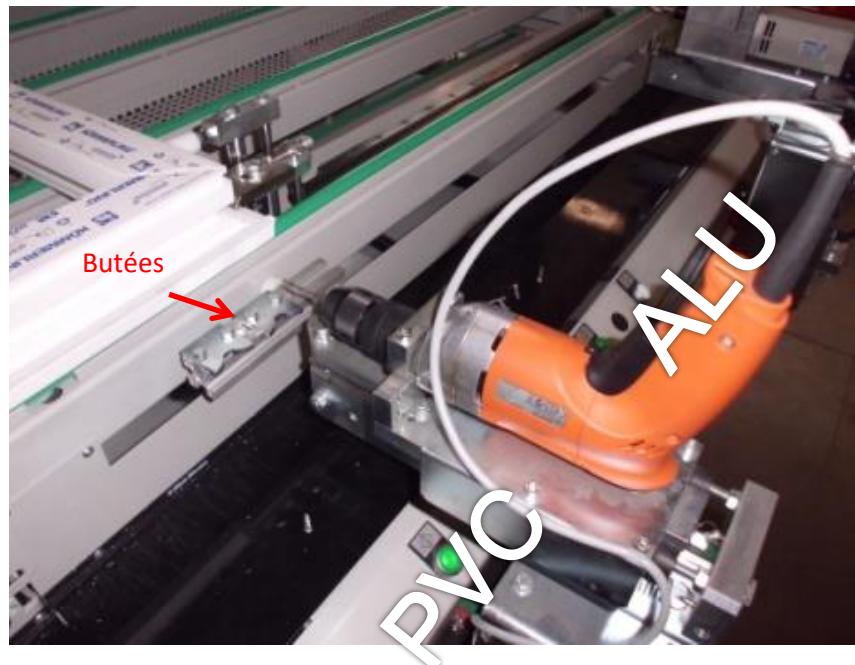
CTA

22. On desserre le châssis avec le bouton-poussoir jaune (5), si les dimensions de l'ouvrant le nécessite, placer des verrouilleurs médians sur le montant opposé à la poignée et /ou sur la traverse inférieure. Dans ce cas, positionner le châssis correctement et placer le verrouilleur médian.



CTA

23. Enfin la dernière opération sur la table à quincaillerie est le forage des trous pour la mise en place du palier d'angle. Pour cette réalisation, effectuer les mêmes opérations de desserrage et de serrage comme vu précédemment en ayant soin de placer l'ouvrant dans la bonne position. Ici aussi, les butées pour positionner la foreuse se règlent automatiquement.



Sur la foreuse on place une mèche au diamètre adéquat, pousser la machine contre la butée pour ensuite forer les trous qui sont au nombre de deux.

