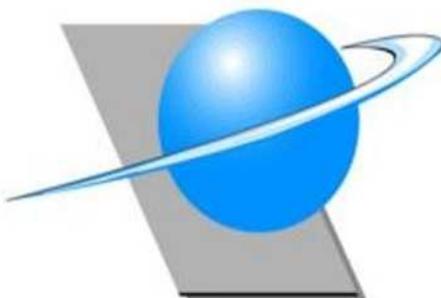


Puertas & Portones Automáticos, S.A. de C.V.

¡Nuestra pasión es la Solución!...

»MANUAL DE INSTALACION ANTIPANICO INTEGRAL MOD.API V2



PORTALP

MANUAL DE INSTALACION



(229) 288-1552

portonesautomaticos@adsver.com.mx
portonesautomaticos@prodigy.net.mx



V11.17

(229) 927-5107, 167-8080, 167-8007, 151-7529.



www.adsver.com.mx



PREPARATION DES CHASSIS API V2

Sommaire

| | | |
|-----|--|----|
| 1. | Objet du document..... | 2 |
| 2. | Domaine d'application..... | 2 |
| 3. | Exigences générales..... | 2 |
| 4. | Contraintes techniques..... | 2 |
| 5. | Débit et usinage des profils..... | 2 |
| 6. | Châssis coulissant..... | 3 |
| 6.1 | SEUIL EBAUCHE API38..... | 4 |
| 6.2 | POUTRE EBAUCHE API38..... | 5 |
| 6.3 | PRO ALU MONTANT API38 V2..... | 6 |
| 6.4 | CISEAU EBAUCHE API38..... | 8 |
| 6.5 | PRO ALU TRAVERSE G38..... | 8 |
| 6.6 | PRO ALU MONTANT G38..... | 9 |
| 6.7 | PRO ALU TRAVERSE INTERMEDIAIRE G38 (option)..... | 12 |
| 6.8 | TRINGLERIE VERROUILLAGE HAUT (option)..... | 12 |
| 7. | Châssis semi-fixe..... | 13 |
| 7.1 | PRO ALU BATTUE SEMI FIXE API38 V2..... | 14 |
| 7.2 | PRO ALU MONTANT API38 V2..... | 15 |
| 7.3 | PRO ALU MONTANT G38..... | 17 |
| 7.4 | PRO ALU TRAVERSE G38..... | 18 |
| 7.5 | PRO ALU TRAVERSE INTERMEDIAIRE G38 (option)..... | 18 |
| 7.6 | Autres profils du châssis semi-fixe..... | 19 |
| 8. | Opérations de laquage..... | 19 |
| 9. | Emballage des profils..... | 19 |

| | | | |
|-----|----------|---|-----|
| H | 18/08/16 | Modification perçages sur ciseau (DOCM 1913) | BP |
| G | 18/12/13 | Modification perçages sur poutre et ciseau (DOCM 1560) | BP |
| F | 15/02/13 | Ajout serrure crochet cylindre Europe | BP |
| E | 25/10/12 | Augmentation des tolérances d'usinage serrure (DOCM 1115) | BP |
| A | 07/11/08 | Création | BP |
| Ind | Date | Modification | Par |

| | | | |
|-----------------------------------|-----------|----------------|---------------------------------------|
| Modifié par : | BP | Date :18/08/16 | PORTALP Portes automatiques |
| Vérifié par : | JMT / FCY | Date :17/11/08 | |
| Préparation châssis API V2 | | | H |

1. Objet du document

Décrire l'ensemble des opérations de production y compris les opérations à la charge du prestataire de laquage. Ces opérations se déroulent dans le cadre d'une externalisation partielle de nos processus de production. L'objet de ce document est de définir l'ensemble des contraintes liées au débit, à l'usinage, au traitement de surface et à l'emballage.

2. Domaine d'application

Production des châssis type API de finition brut, AS1, RAL 9010 ou autre nuance RAL.
Dans le cas d'une finition RAL, les châssis sont réalisés à partir de profils bruts, sont peints et sont livrés emballés comme définis dans ce document.

3. Exigences générales

Dans le cadre de la prestation de sous-traitance décrite dans ce document, le fournisseur est libre de ses moyens de production (sauf si mention particulière) mais soumis aux différentes obligations de résultats décrites dans ce document. Par ailleurs, le fournisseur mettra en œuvre ses propres procédures qualité afin de garantir un niveau de prestation optimum (contrôle qualité, autocontrôle, maîtrise du produit fourni par le client, ...).

4. Contraintes techniques

Les châssis fournis par Portalp International subiront à la fois :

- une ou plusieurs opérations de laquage,
- des opérations de montage et d'assemblage.

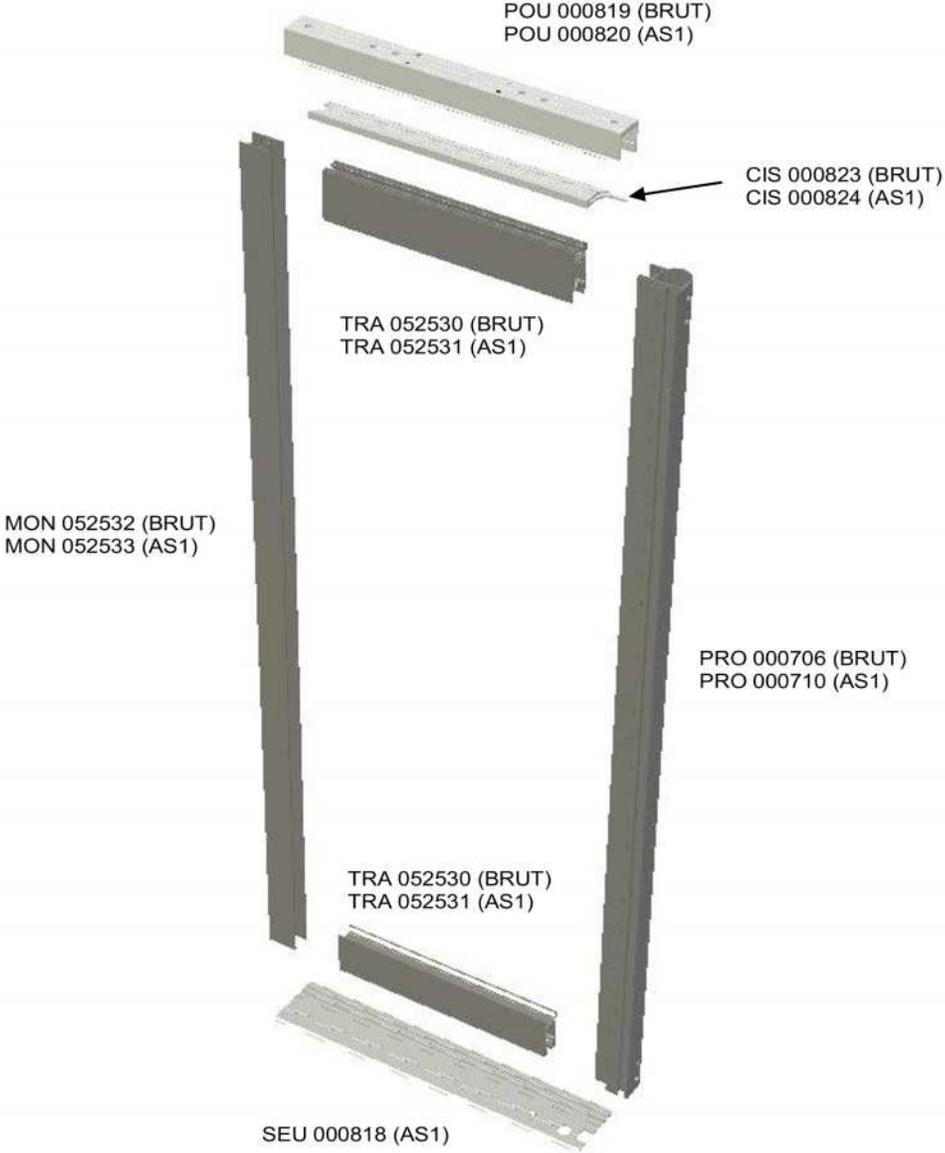
Les différents produits laqués devront être exempts de défauts d'aspect comme des taches, bulles, ou autres défauts visibles. Le laquage sera également uniformément réparti sur la surface des produits aluminium laqués. L'épaisseur de laquage à réaliser sera déterminée par le fournisseur, conscient des standards et des normes en vigueur relatives à son activité, afin d'assurer de manière objective un rendu optimum.

5. Débit et usinage des profils

Vérifier l'état de surface des profils : aucun défaut accepté (rayures, bossage,...).
Les longueurs à débiter sont définies sur la fiche de débit.
Tolérance générale de débit pour tous les profils : +/- 1 mm.
Ebavurage des traits de coupe.

Perçage des trous suivant plan.
Les cotes d'entraxe sont garanties par l'utilisation de gabarits de perçage et de presses.
Document de référence : NOT 005984 « Notice d'utilisation des gabarits pour solution API »
Ebavurage « recto-verso » de tous les perçages.

6. Châssis coulissant



Traverse intermédiaire G38 en option : TRA 052843 (BRUT)
TRA 052844 (AS1)

6.1 SEUIL EBAUCHE API38

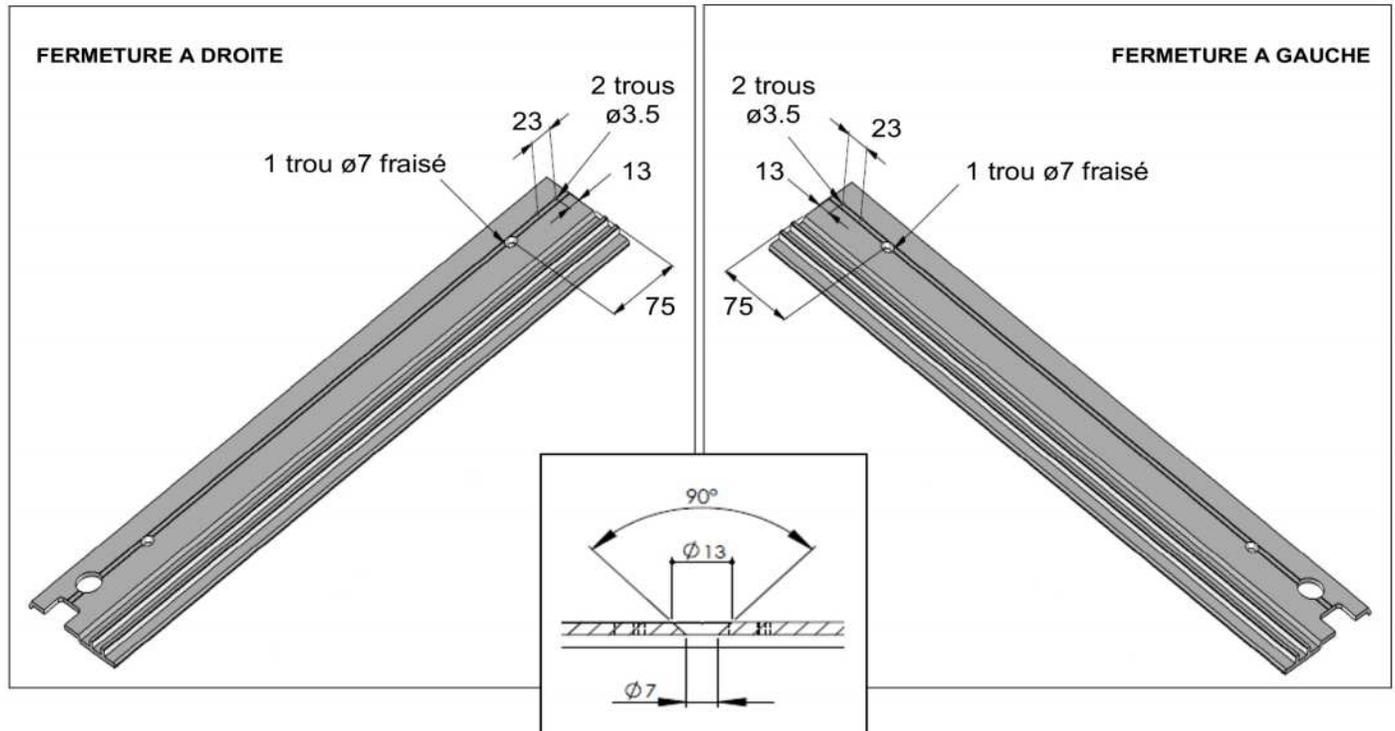
Débit du profil (choix de l'extrémité à débiter suivant sens de fermeture du vantail).

Perçage 2 trous $\varnothing 3.5$

- Foret $\varnothing 3.5$

Perçage fraisage 1 trou $\varnothing 7$

- Foret $\varnothing 7$
- Fraise 90°

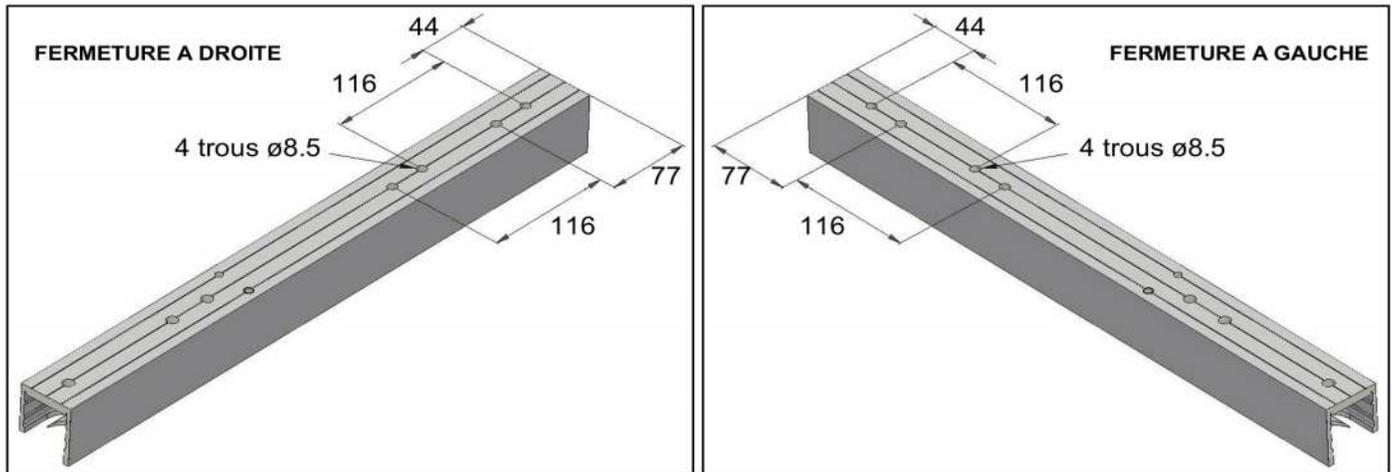


6.2 POUTRE EBAUCHE API38

Débit du profil (choix de l'extrémité à débiter suivant sens de fermeture du vantail).

Perçage de 4 trous $\varnothing 8.5$

- Gabarit GAB 005939
- Foret $\varnothing 8.5$



Perçage 1 trou $\varnothing 7$

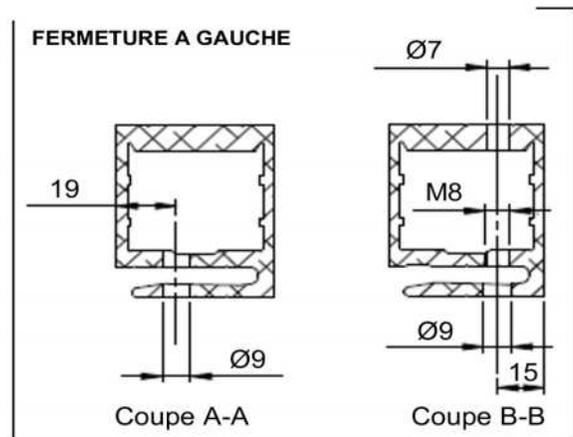
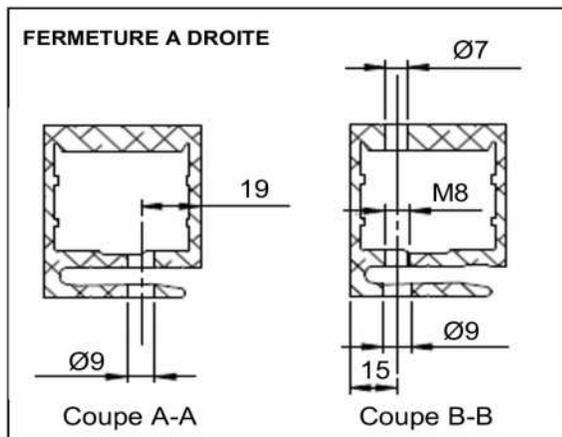
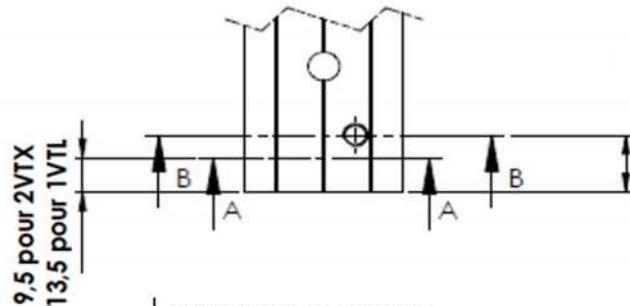
- Foret $\varnothing 7$
- Gabarit GAB 007118 / GAB 007119

Taroudage 1 trou M8

- Taraud M8

Perçage 2 trous $\varnothing 9$

- Foret $\varnothing 9$
- Gabarit GAB 007118 / GAB 007119



6.3 PRO ALU MONTANT API38 V2

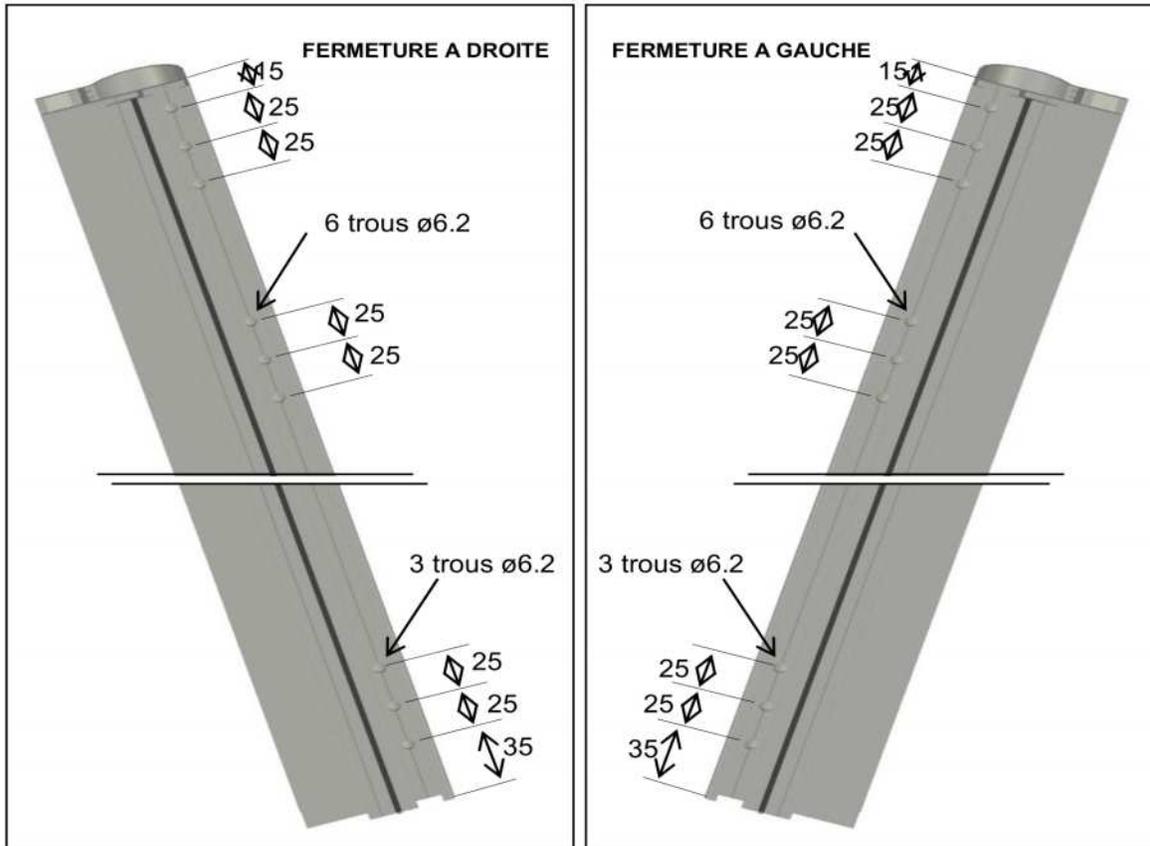
Débit du profil

Poinçonnage 6 trous ø6.2 (orientation des perçages suivant sens de fermeture du vantail)

- Presse MPR47 - Poste 1 - tirette levée

Poinçonnage 3 trous ø6.2 (orientation des perçages suivant sens de fermeture du vantail)

- Presse MPR47 - Poste 1 - tirette baissée

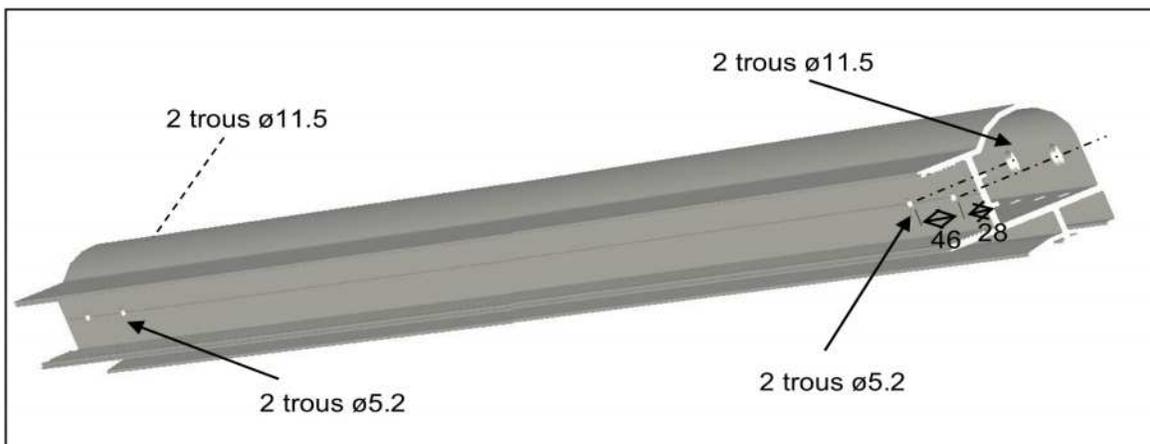


Poinçonnage 2 trous ø5.2 à chaque extrémité

- Presse MPR47 - Poste 3

Poinçonnage 2 trous ø11.5 à chaque extrémité

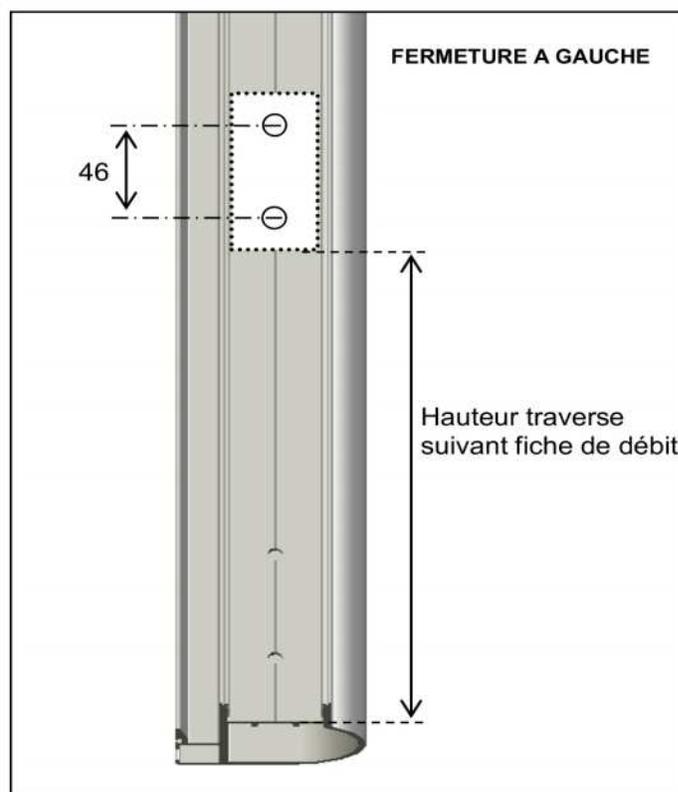
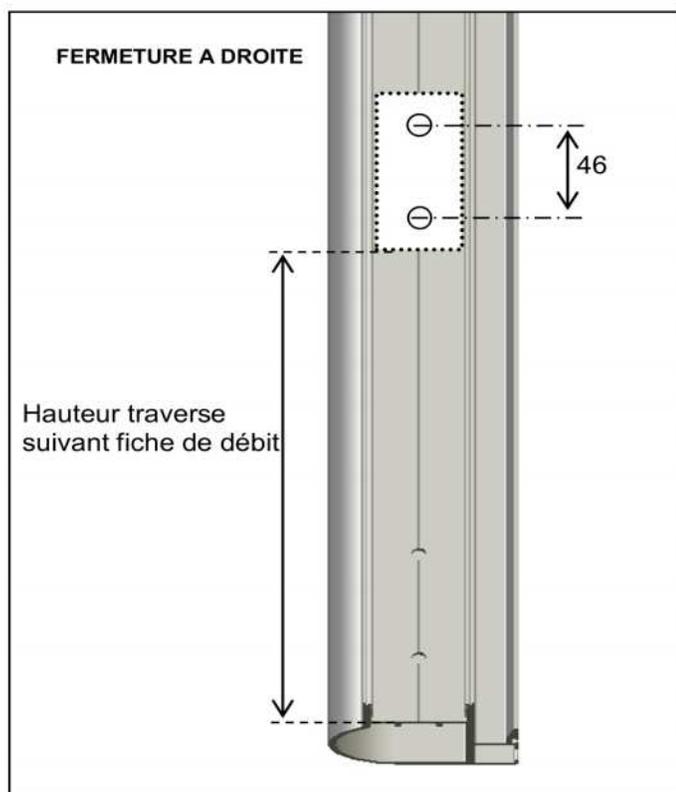
- Presse MPR47 - Poste 2



6.3.1. Perçage supplémentaire si traverse intermédiaire

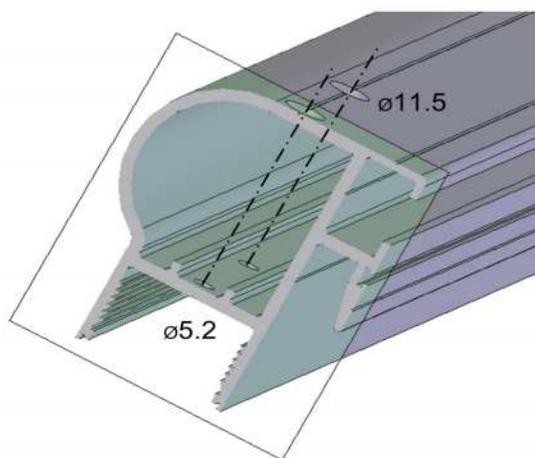
Perçage 2 trous $\varnothing 5.2$ débouchant suivant hauteur indiquée sur fiche de débit

- Gabarit G38
- Foret $\varnothing 5.2$



Perçage 2 trous $\varnothing 11.5$

- Foret $\varnothing 11.5$



6.4 CISEAU EBAUCHE API38

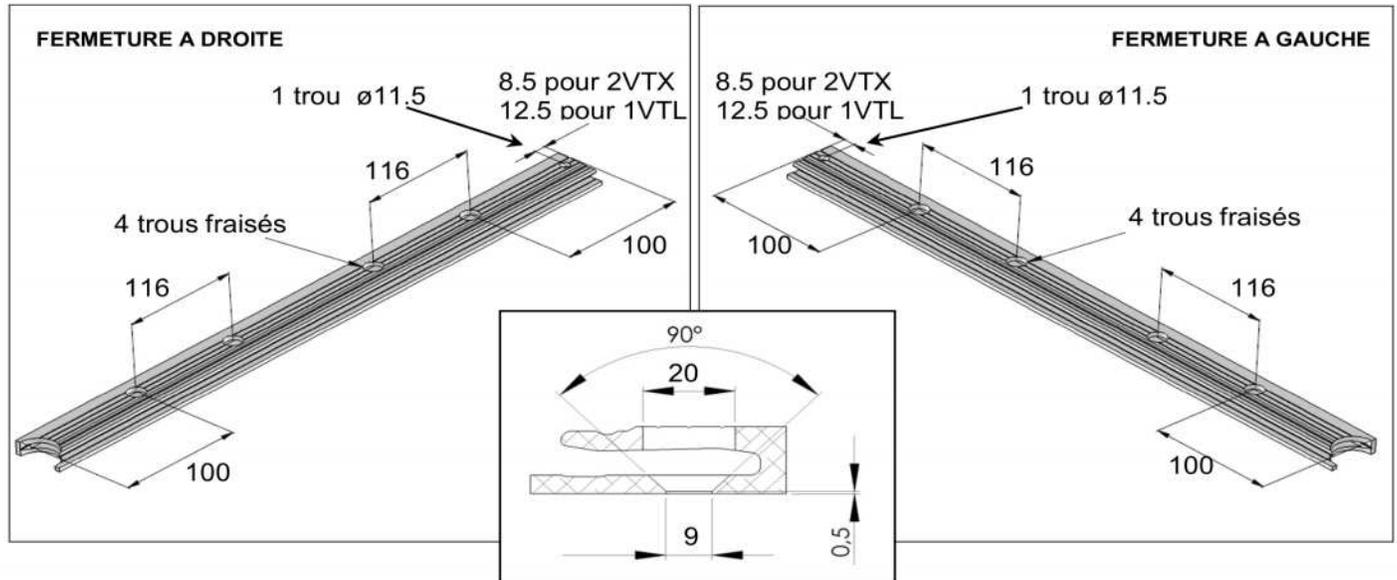
Débit du profil (choix de l'extrémité à débiter suivant sens de fermeture du vantail).

Perçage fraisage 4 trous $\varnothing 9$

- Gabarit GAB 015324
- Foret étagé $\varnothing 9/20$

Perçage 1 trou $\varnothing 11.5$ débouchant

- Foret $\varnothing 11.5$



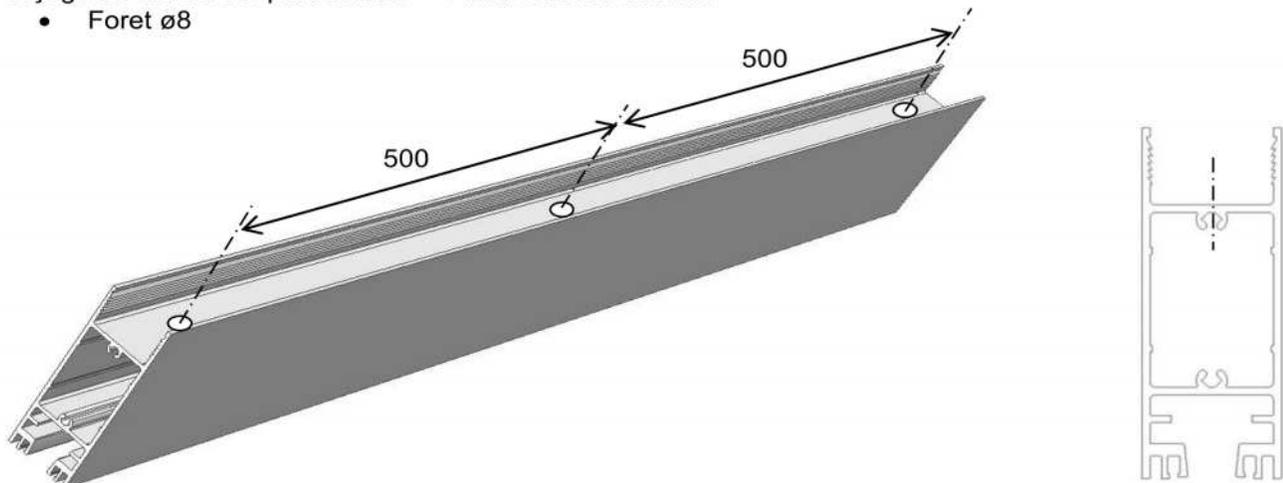
6.5 PRO ALU TRAVERSE G38

Débit du profil

6.5.1. Perçage supplémentaire si traverse supérieure à 1m et vitrage isolant

Perçage $\varnothing 8$ centré sur partie haute + 1 trou tous les 500mm

- Foret $\varnothing 8$

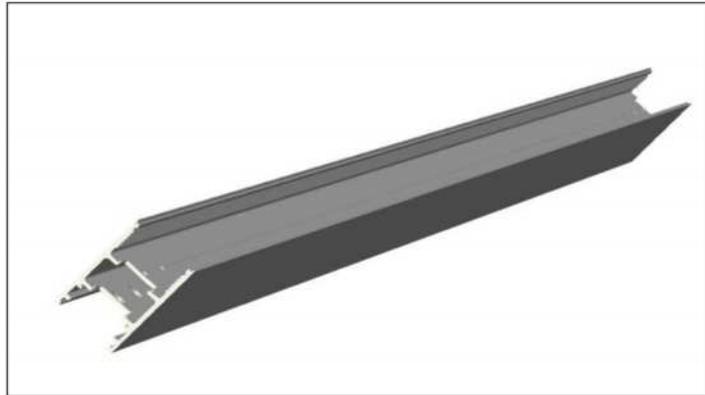


6.6 PRO ALU MONTANT G38

Débit du profil

Grugeage et poinçonnage à chaque extrémité du profil

- Presse MPR15



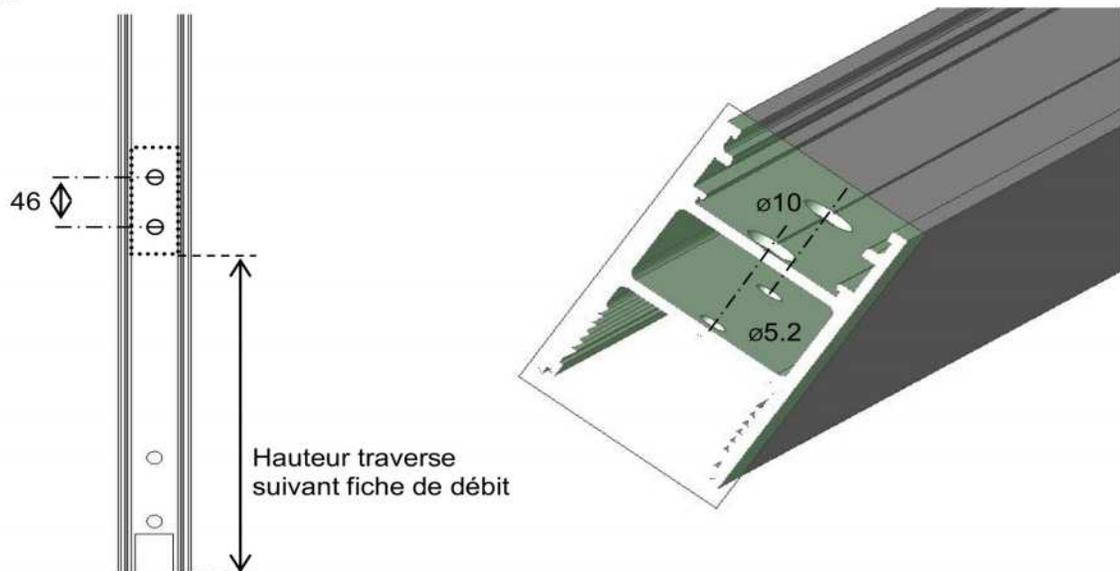
6.6.1. Perçage supplémentaire si traverse intermédiaire

Perçage 2 trous $\varnothing 5.2$ débouchant suivant hauteur indiquée sur fiche de débit

- Gabarit G38
- Foret $\varnothing 5.2$

Perçage 2 trous $\varnothing 10$

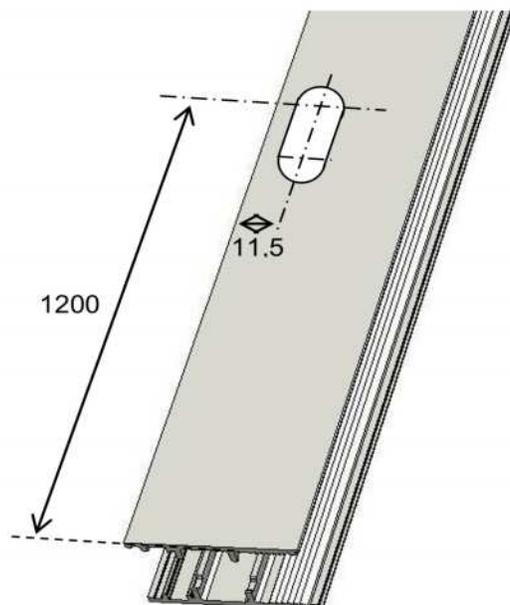
- Foret $\varnothing 10$



6.6.2. Usinage si serrure crochet oblong

Usinage traversant empreinte cylindre oblong à 1200mm du bas du profil

- Fraise à copier MPR29



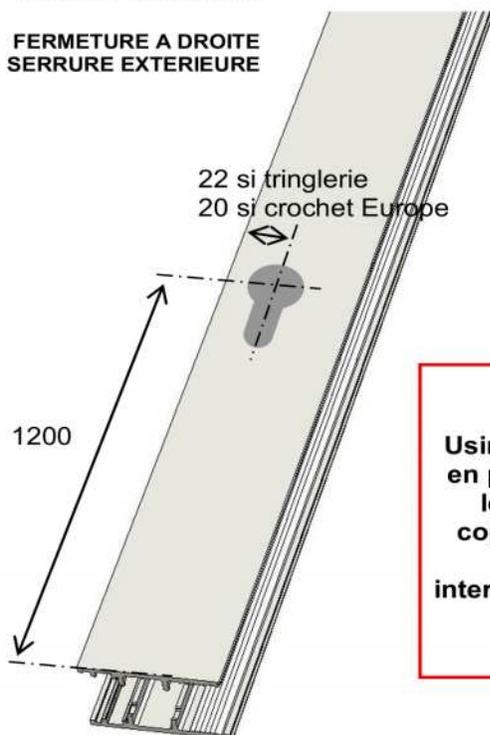
6.6.3. Usinage si serrure tringlerie ou serrure crochet Europe

Usinage empreinte cylindre Europe à 1200mm du bas du profil

- Fraise à copier MPR29

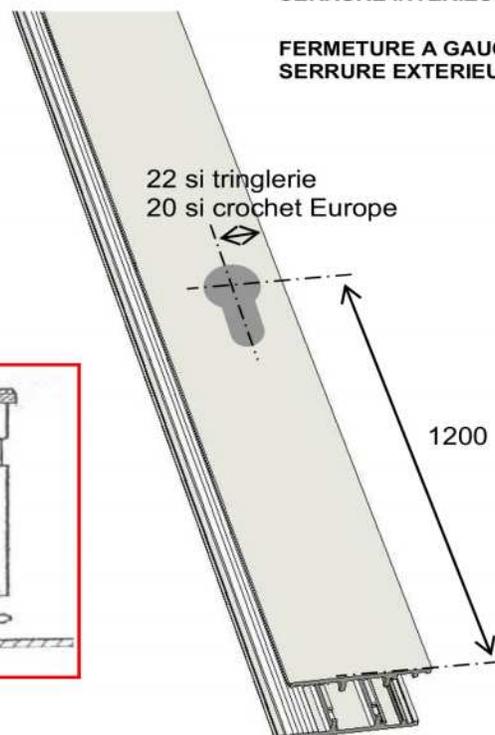
FERMETURE A GAUCHE
SERRURE INTERIEURE

FERMETURE A DROITE
SERRURE EXTERIEURE

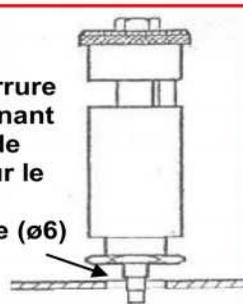


FERMETURE A DROITE
SERRURE INTERIEURE

FERMETURE A GAUCHE
SERRURE EXTERIEURE



Usinage serrure
en positionnant
le doigt de
copiage sur le
palier
intermédiaire (ø6)

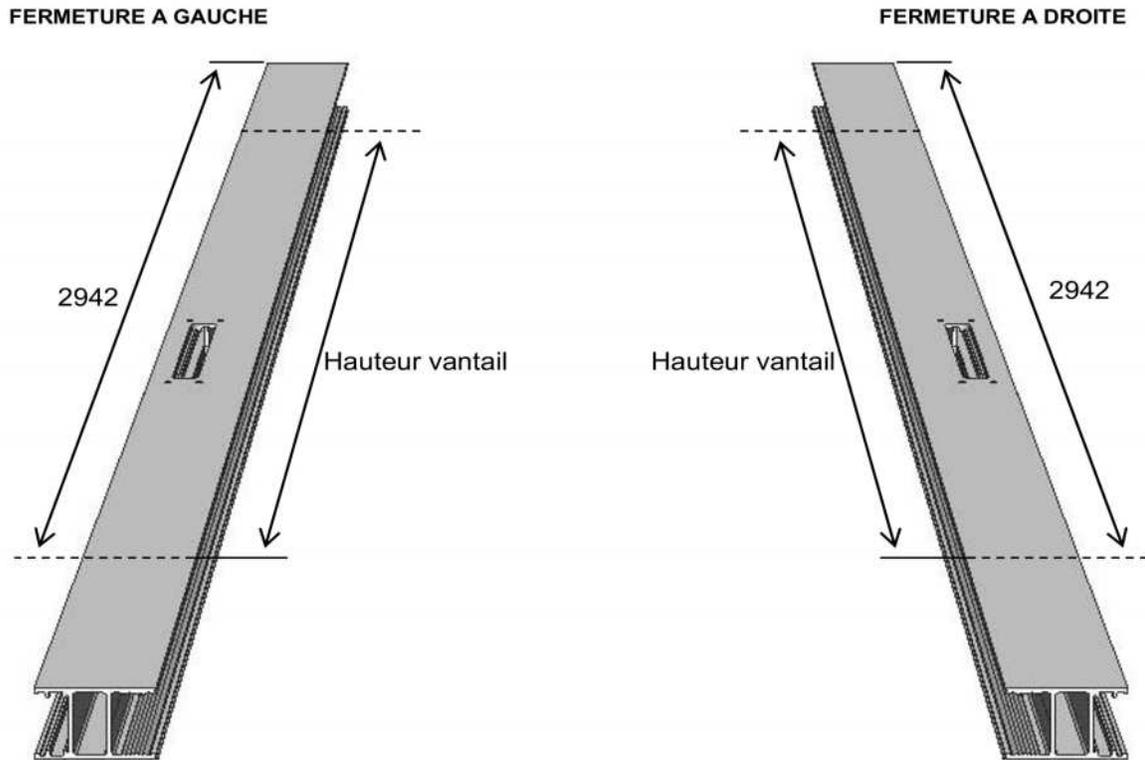


Dans le cas d'une serrure intérieure/extérieure, effectuer l'usinage de chaque coté.

6.6.4. Usinage si crémonne

Débit du profil à lg 2942 suivant sens de fermeture (usinage placé coté intérieur)

Débit du profil suivant hauteur vantail.



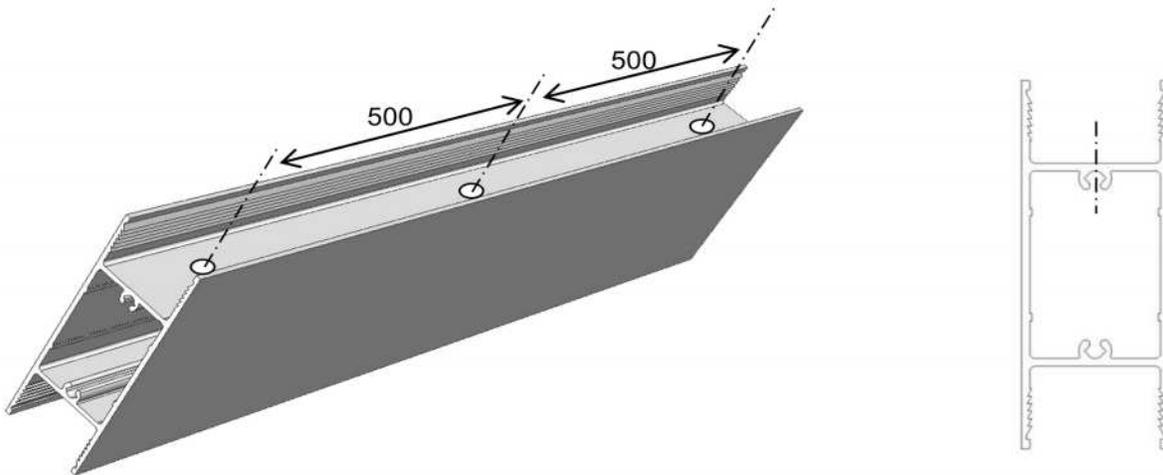
6.7 PRO ALU TRAVERSE INTERMEDIAIRE G38 (option)

Débit du profil

6.7.1. Perçage supplémentaire si traverse supérieure à 1m et vitrage isolant

Perçage $\varnothing 8$ centré sur partie haute + 1 trou tous les 500mm

- Foret $\varnothing 8$

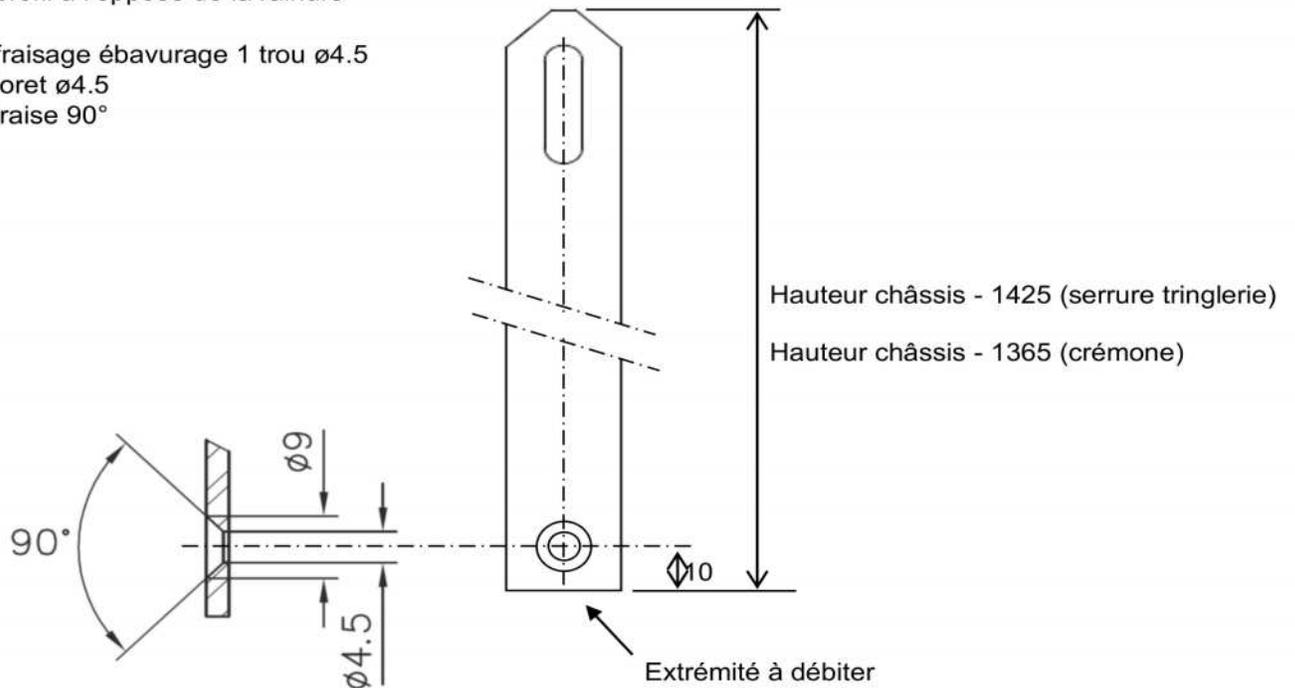


6.8 TRINGLERIE VERROUILLAGE HAUT (option)

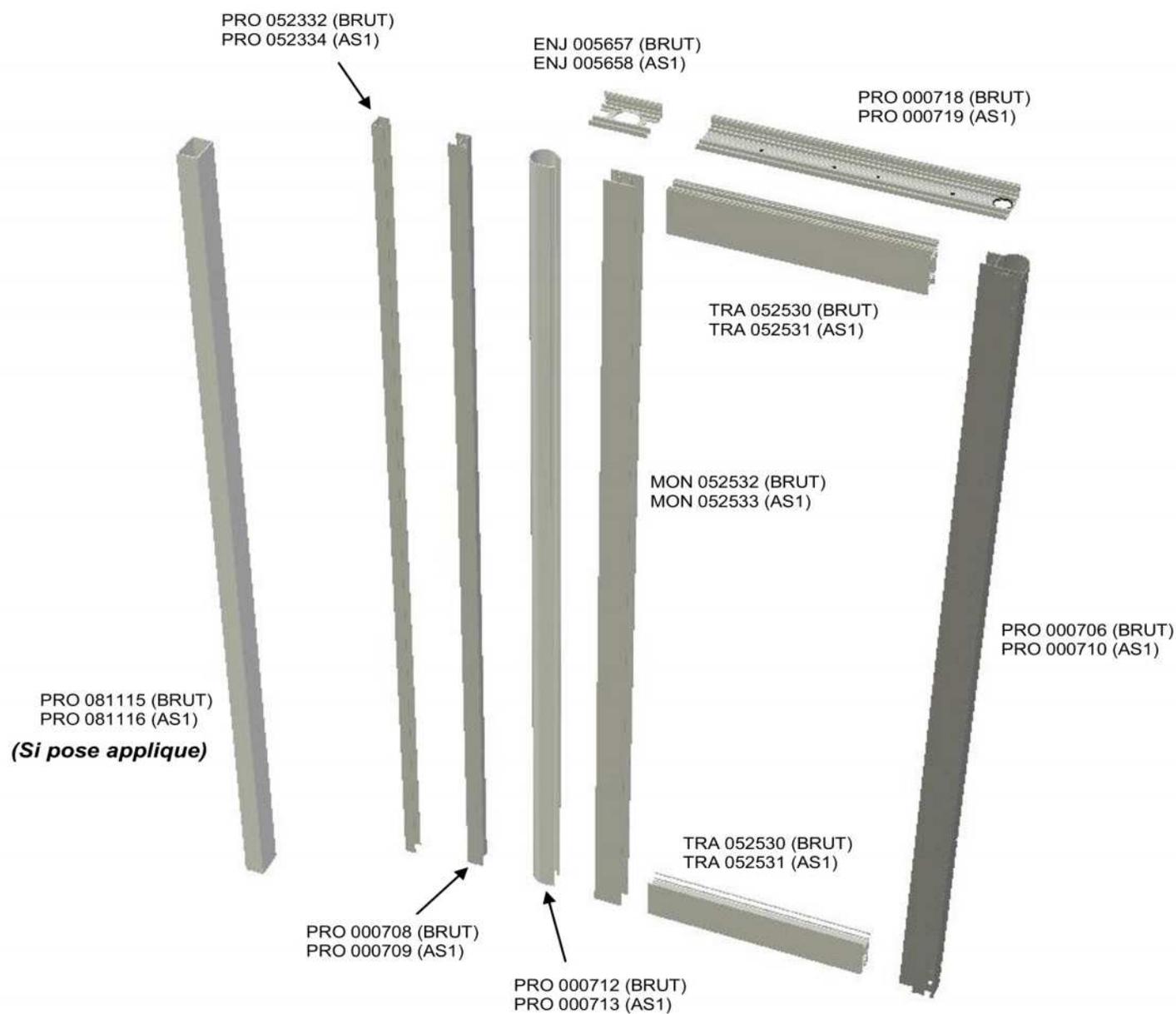
Débit du profil à l'opposé de la rainure

Perçage fraisage ébavurage 1 trou $\varnothing 4.5$

- Foret $\varnothing 4.5$
- Fraise 90°



7. Châssis semi-fixe



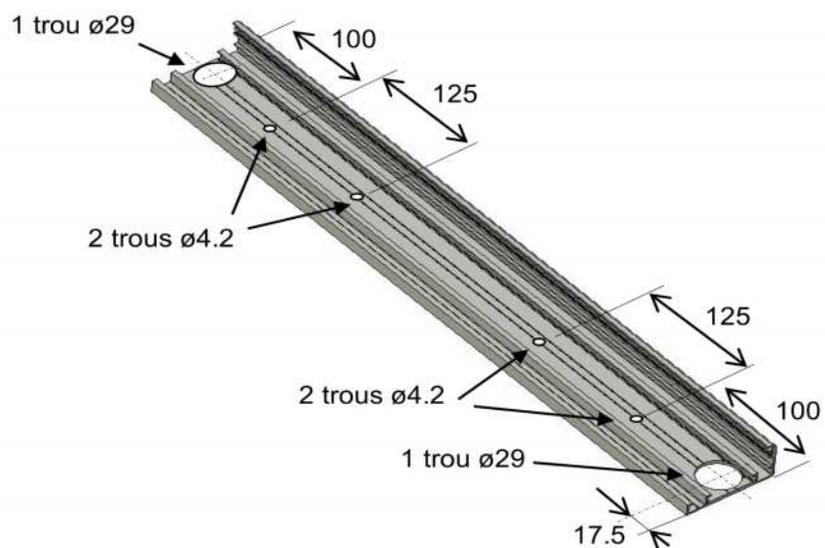
Traverse intermédiaire G38 en option : TRA 052843 (BRUT)
TRA 052844 (AS1)

7.1 PRO ALU BATTUE SEMI FIXE API38 V2

Débit du profil

Poinçonnage 2 trous $\varnothing 4.2$ et 1 trou $\varnothing 29$ à chaque extrémité

- Presse MPR47 - Poste 5

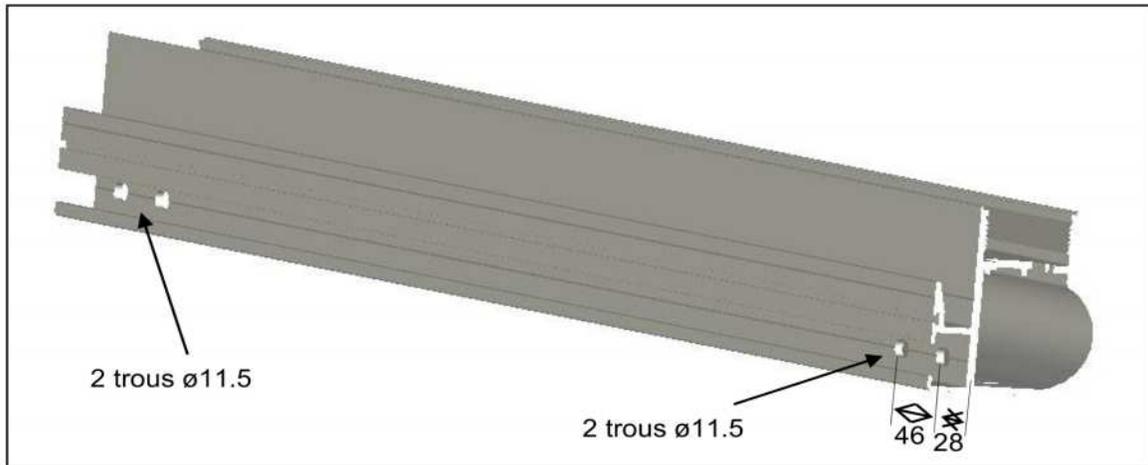


7.2 PRO ALU MONTANT API38 V2

Débit du profil

Poinçonnage 2 trous $\varnothing 11.5$ à chaque extrémité

- Presse MPR47 - Poste 4

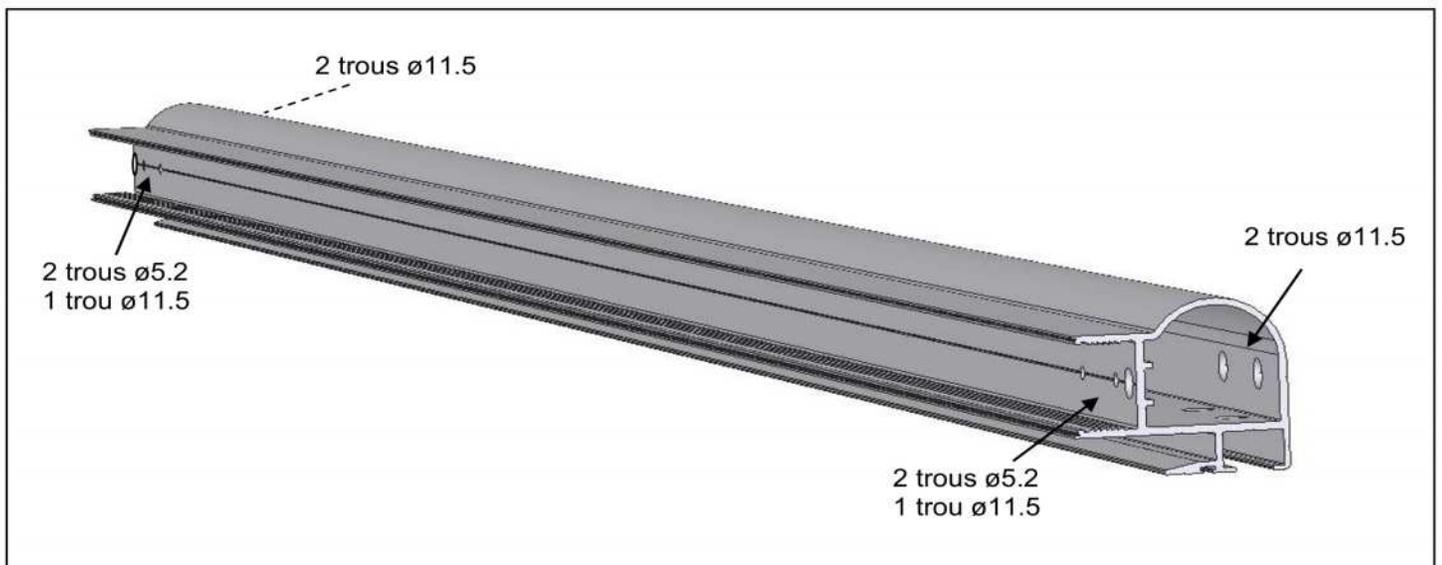


Poinçonnage 2 trous $\varnothing 5.2$ et 1 trou $\varnothing 11.5$ à chaque extrémité

- Presse MPR47 - Poste 3

Poinçonnage 2 trous $\varnothing 11.5$ à chaque extrémité

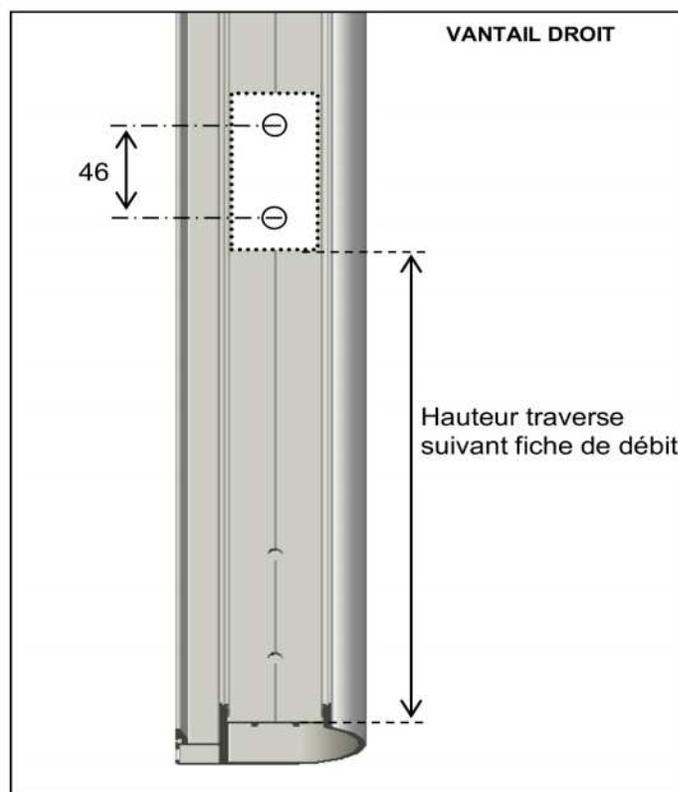
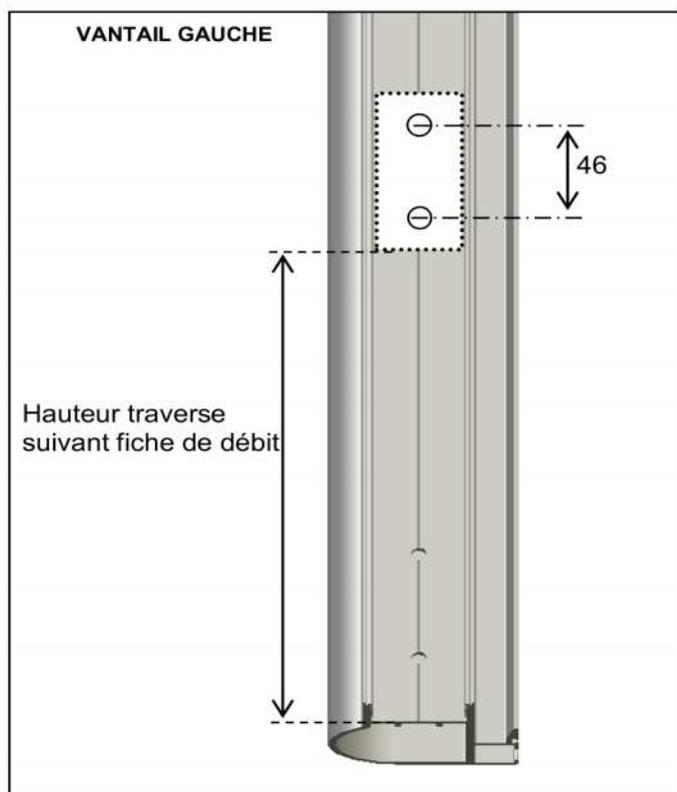
- Presse MPR47 - Poste 2



7.2.1. Perçage supplémentaire si traverse intermédiaire

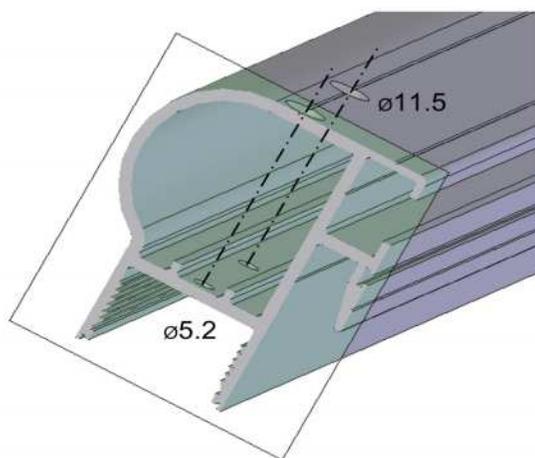
Perçage 2 trous $\varnothing 5.2$ débouchant suivant hauteur indiquée sur fiche de débit

- Gabarit G38
- Foret $\varnothing 5.2$



Perçage 2 trous $\varnothing 11.5$

- Foret $\varnothing 11.5$

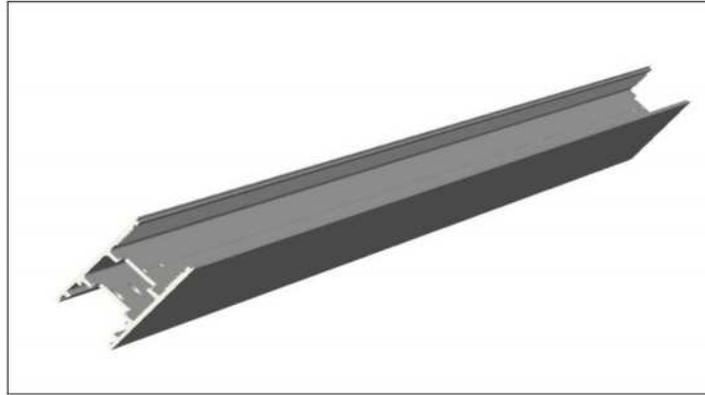


7.3 PRO ALU MONTANT G38

Débit du profil

Grugeage et poinçonnage à chaque extrémité du profil

- Presse MPR15



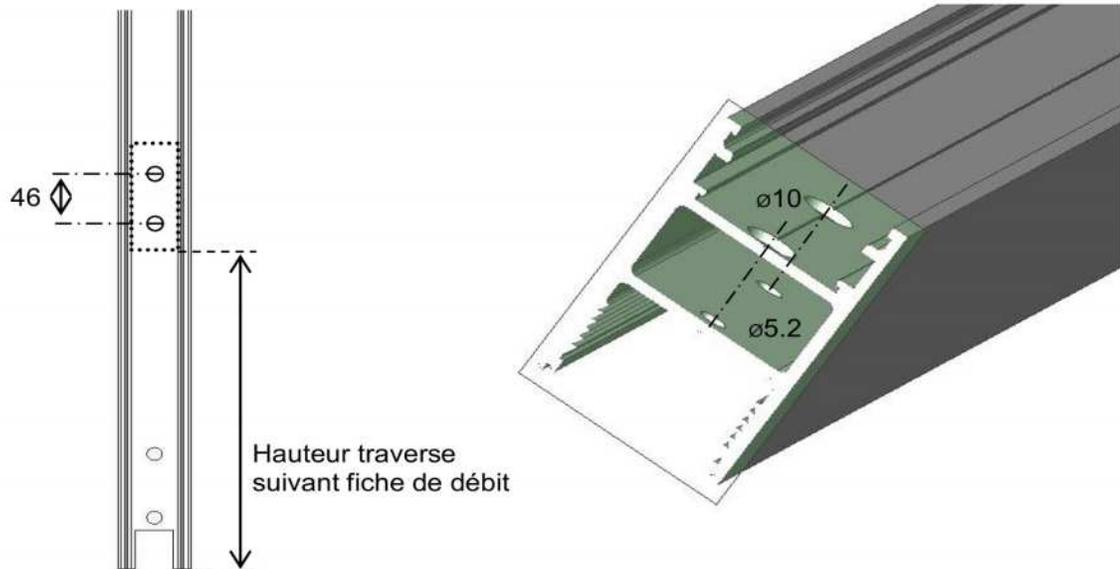
7.3.1. Perçage supplémentaire si traverse intermédiaire

Perçage 2 trous $\varnothing 5.2$ débouchant suivant hauteur indiquée sur fiche de débit

- Gabarit G38
- Foret $\varnothing 5.2$

Perçage 2 trous $\varnothing 10$

- Foret $\varnothing 10$



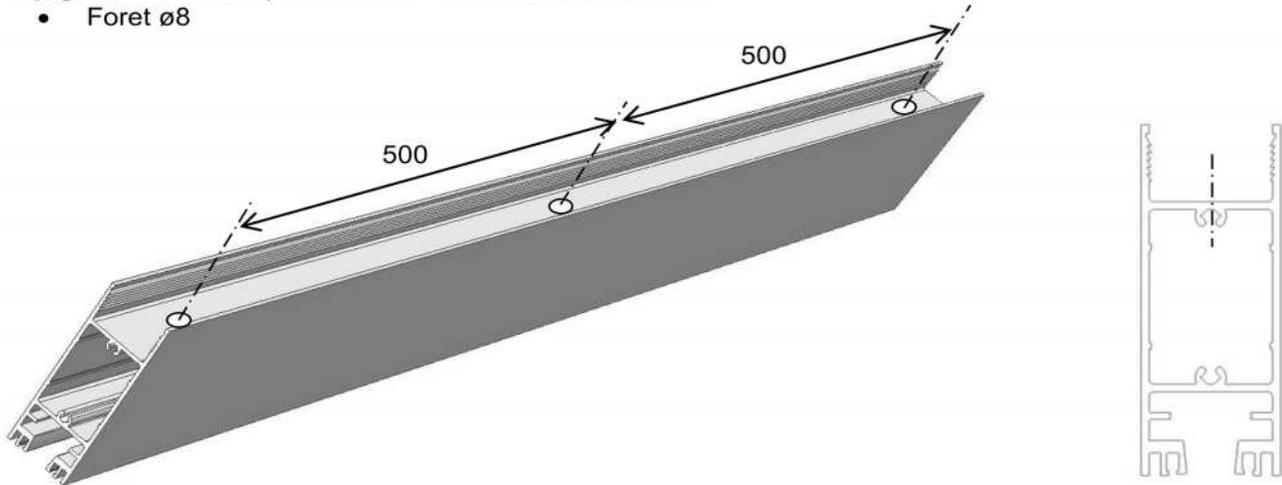
7.4 PRO ALU TRAVERSE G38

Débit du profil

7.4.1. Perçage supplémentaire si traverse supérieure à 1m et vitrage isolant

Perçage $\varnothing 8$ centré sur partie haute + 1 trou tous les 500mm

- Foret $\varnothing 8$



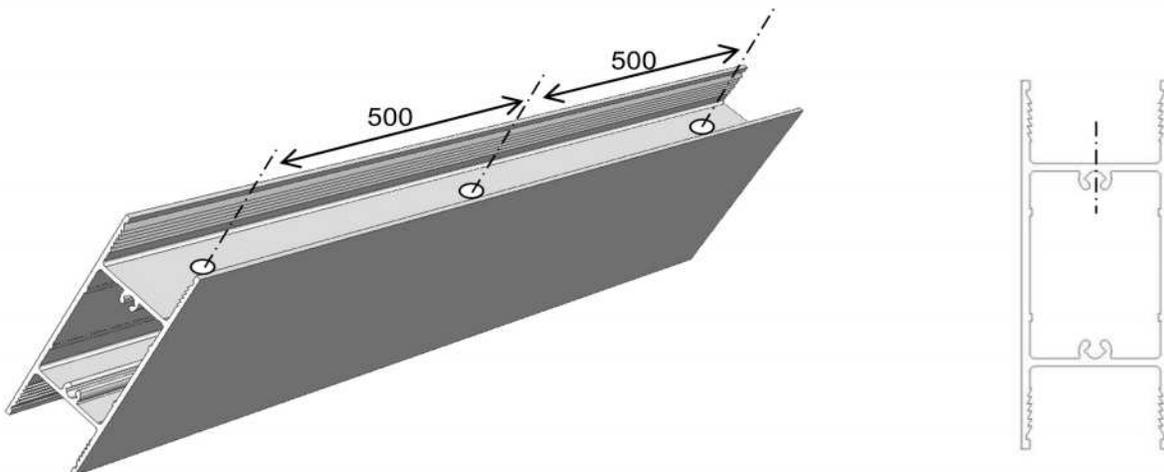
7.5 PRO ALU TRAVERSE INTERMEDIAIRE G38 (option)

Débit du profil

7.5.1. Perçage supplémentaire si traverse supérieure à 1m et vitrage isolant

Perçage $\varnothing 8$ centré sur partie haute + 1 trou tous les 500mm

- Foret $\varnothing 8$



7.6 Autres profils du châssis semi-fixe

Aucune opération de débit ou perçage sur l'enjoliveur :
ENJOLIVEUR PIVOT SEMI FIXE API38

Les autres profils sont débités suivant longueur définie dans la fiche de débit, sans opération de perçage :
PRO ALU COUVERCLE SEMI FIXE API38
PRO ALU RECEPTION SEMI FIXE API38
PRO ALU PROFIL U LATERAL G25
PRO ALU TUBE 60x40 dans le cas d'une solution applique

8. Opérations de laquage

Seul le seuil ne doit pas être laqué.
Les autres profils sont entièrement laqués.

Surfaces à laquer : aucune épargne, toutes les surfaces sont peintes.

9. Emballage des profils

Pour éviter les frottements et vibrations, les profils sont regroupés en bottes avec du film étirable ou du ruban adhésif vinyle.

Les profils sont conditionnés par châssis, dans le carton d'emballage EMB 005899 => **1 carton = 1 châssis**

La présence de tous les profils doit être vérifiée par rapport à la fiche de débit.

La protection des profils est assurée par calage type papier froissé.

A l'extrémité de chaque carton est apposée une étiquette mentionnant :

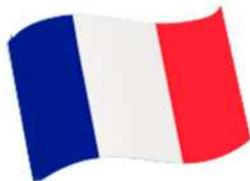
- le numéro de commande
- le type de châssis (coulissant gauche, SF droit,...)
- la finition (brut, AS1, RAL xxxx)
- le nombre de profils

CO :

Châssis :

Finition :

Nb profils :



Puertas & Portones Automáticos, S.A. de C.V.

¡Nuestra pasión es la Solución!....

»MANUAL DE INSTALACION ANTIPANICO INTEGRAL MOD.API V2



Puertas & Portones Automaticos, S.A. de C.V.

¡Nuestra pasión es la Solución!....

(229) 288-1552

portonesautomaticos@adsver.com.mx
portonesautomaticos@prodigy.net.mx



RESIDENCIAL



COMERCIAL



INDUSTRIAL



MEMBER

IDA
International Door Association



V11.17

(229) 927-5107, 167-8080, 167-8007, 151-7529.



www.adsver.com.mx