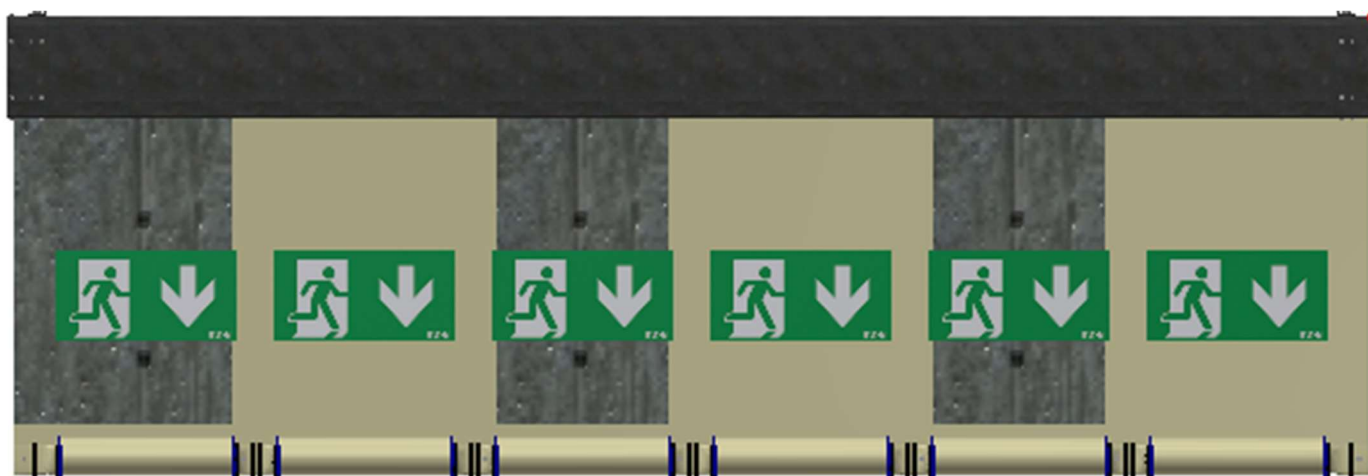




LES ECRANS SCREENPASS SONT DES ECRANS DE CANTONNEMENT MOBILES DONT LES FONCTIONS SONT DE :

- CREER UN RESERVOIR DE FUMÉES EN MAÎTRISANT ET LIMITANT L'AVANCE DES FUMÉES
- CANALISER LA FUMÉE DANS UNE DIRECTION PRÉDÉTERMINÉE
- PRÉVENIR OU RETARDER LA PÉNÉTRATION DE LA FUMÉE DANS UNE AUTRE ZONE
- PERMETTRE LE PASSAGE DES PERSONNES



Cette marque certifie :
La conformité à la norme NF EN 12101-1

Organisme certificateur CE :
TÜV Rheinland Nederland B.V.
P.O. Box 2220, 6802 CE ARNHEM - Westervoortsedijk 73
6827 AV ARNHEM - Pays-Bas
Téléphone : +31 (0)88 888 7 888 – Télécopie : +31 (0)88 888 7 879
Sites Internet : <http://www.tuv.com>
Email : info@nl.tuv.com

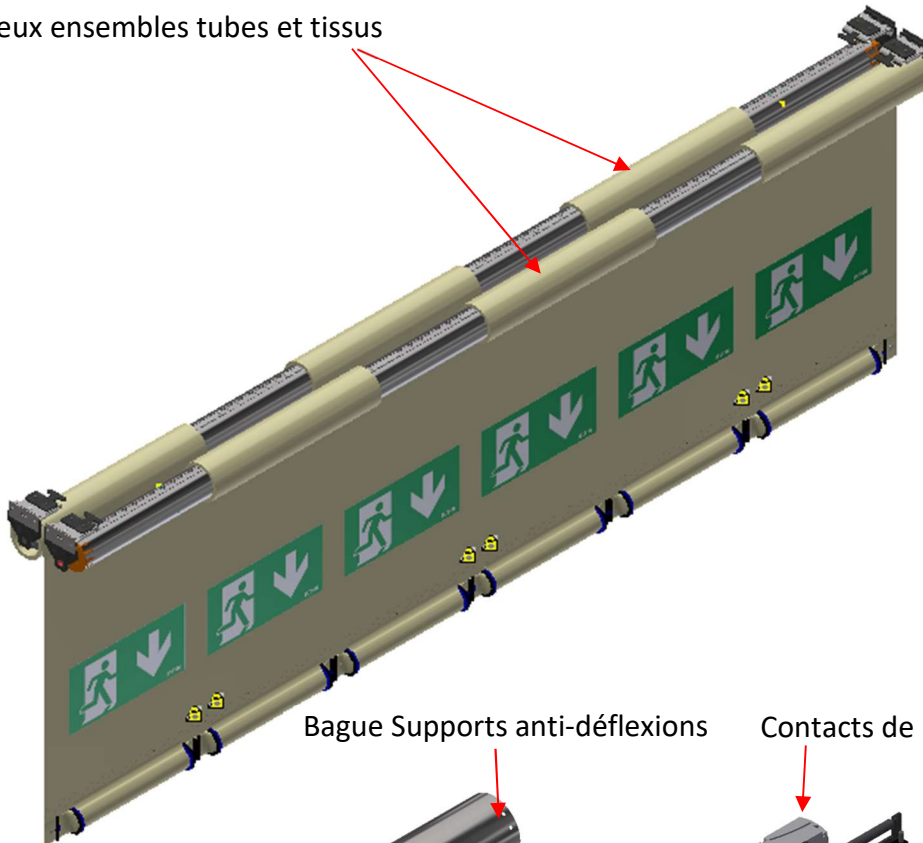
SOMMAIRE

1.	ELEMENTS INTERIEURS AU COFFRE.....	3
2.	ELEMENT EXTERIEURS EN FONCTION DE LA POSE DU COFFRE	4
a.	Pose en suspente	4
b.	Pose sous dalle.....	5
1.	TOLES DE FERMETURES	6
2.	SUPPORT ANTI-DEFLEXION	9
3.	BAGUE SUPPORT ANTI-DEFLEXION	10
1.	DEMONTAGE	12
2.	MONTAGE	15
1.	CONTACTS DE POSITION	20
2.	ENSEMBLES TIGES FILETEES	21
	CARACTERISTIQUES DES ENTREES/SORTIES.....	24
1.	DEMONTAGE DU MOTEUR	38
2.	MONTAGE DU MOTEUR	42

I. DETAILS DES ELEMENTS LIVRES

1. Éléments intérieurs au coffre

Deux ensembles tubes et tissus



Supports fixes écran/Droit



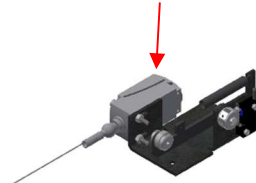
Supports fixes écran/Gauche



Bague Supports anti-déflexions



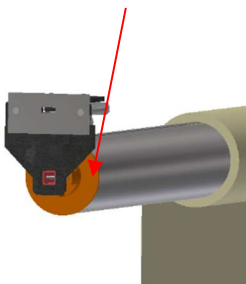
Contacts de positions



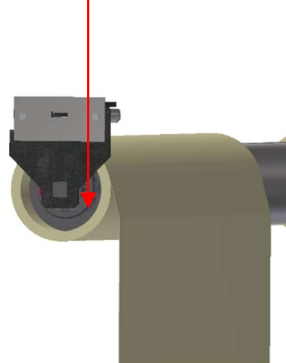
Potence



Ensembles coté fou



Ensembles coté moteur

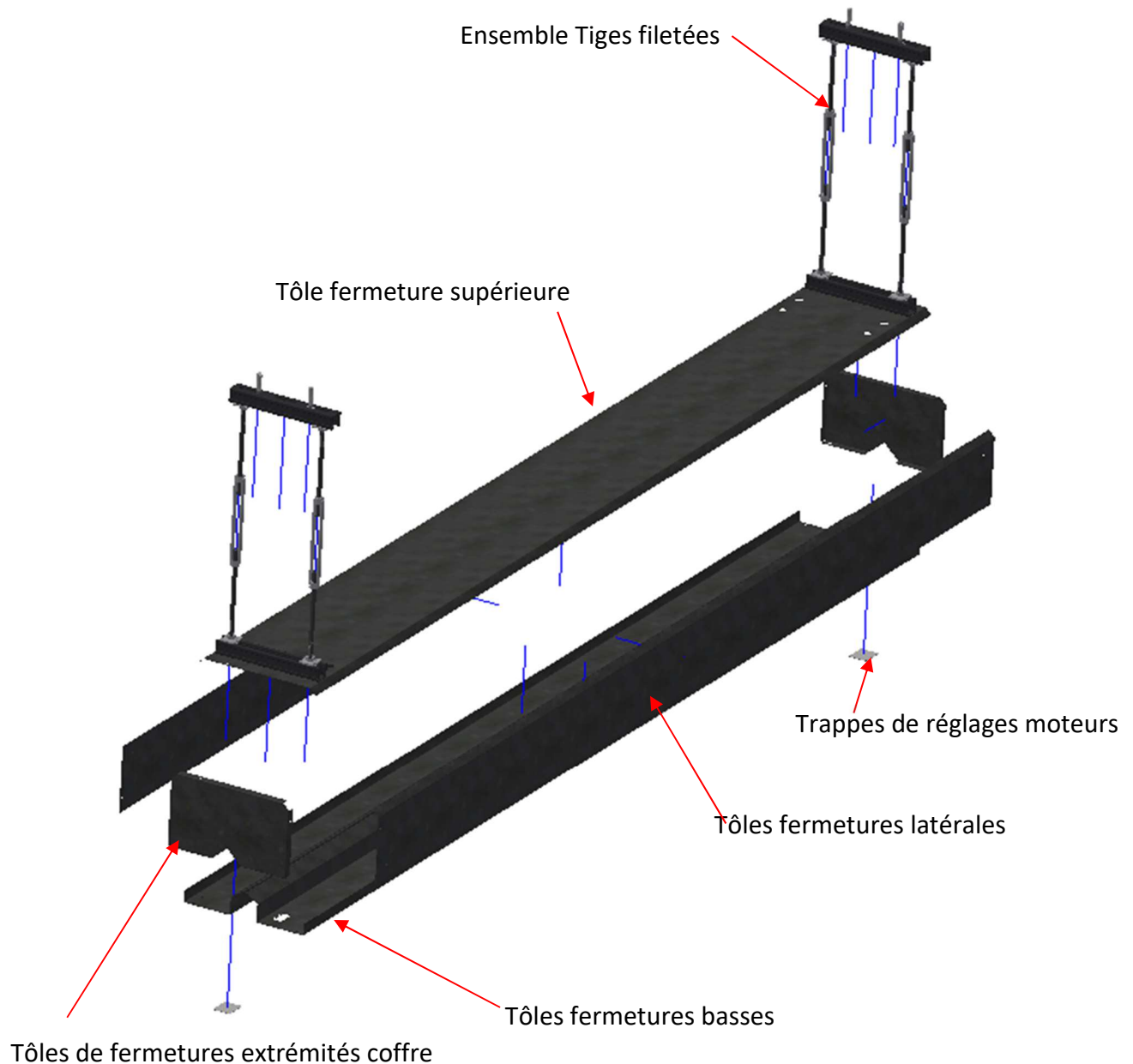


Supports anti-déflexions

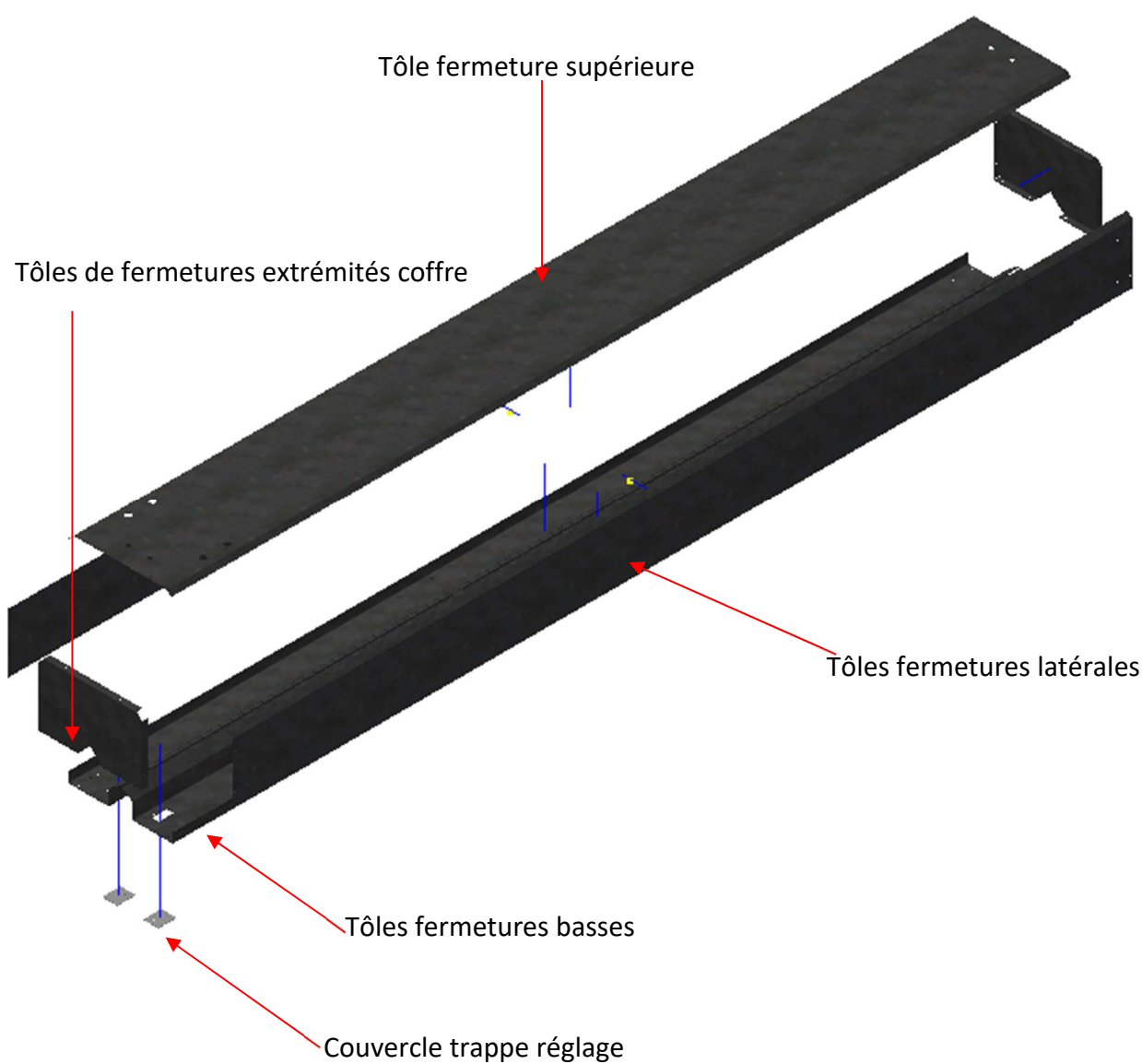


2. Éléments extérieurs en fonction de la pose du coffre

a. Pose en suspente



b. Pose sous dalle



II. EVOLUTION DE L'APPAREIL EN FONCTION DE SA LONGUEUR

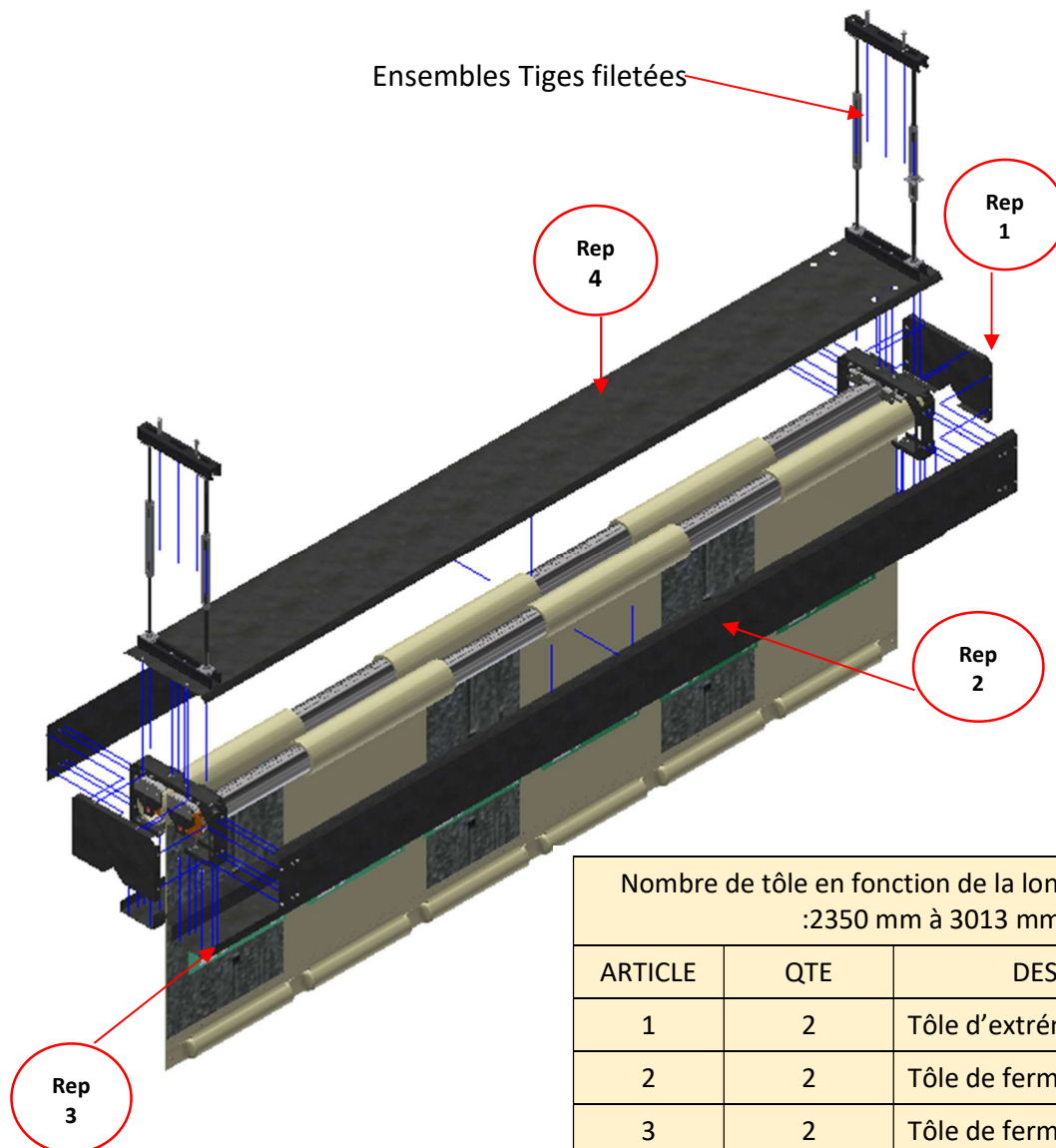
1. Tôles de fermetures

Etude De cas : Screenpass en pose suspendue, pose linteau, et pose sur poutre

Longueur de coffre : de 2350 mm à 3013 mm

Le nombre d'ensemble tiges filetées varie en fonction de la longueur du coffre. Idem pour l'ensemble fixation poutre.

Nombre d'ensemble tiges filetées ou d'ensemble fixation poutre = 2

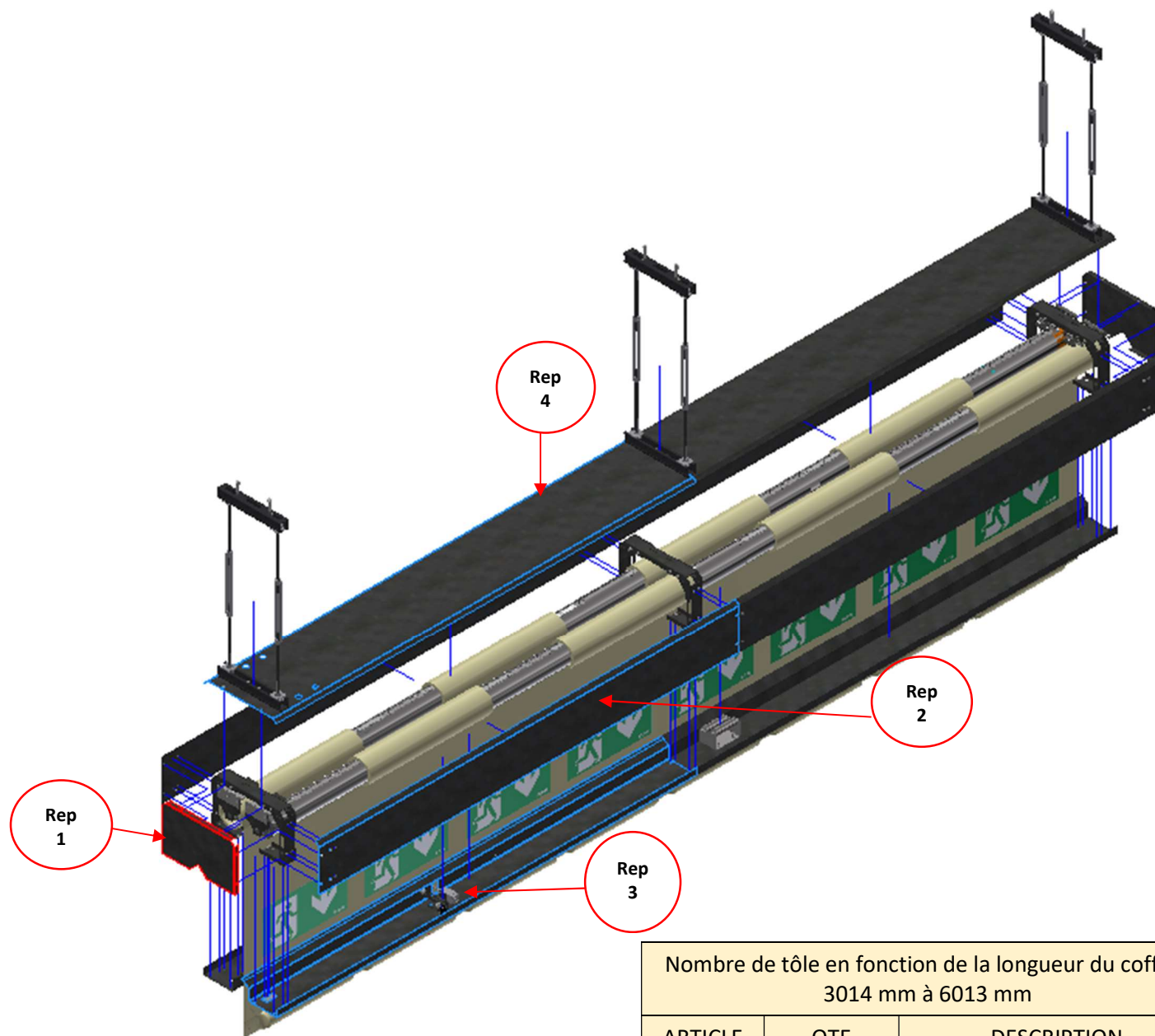


Nombre de tôle en fonction de la longueur du coffre
:2350 mm à 3013 mm

ARTICLE	QTE	DESCRIPTION
1	2	Tôle d'extrémité
2	2	Tôle de fermeture latérale
3	2	Tôle de fermeture basse
4	1	Tôle de fermeture supérieure

Longueur de coffre : de 3014 mm à 6013 mm

Nombre d'ensemble tiges filetées ou d'ensemble fixation poutre = 3

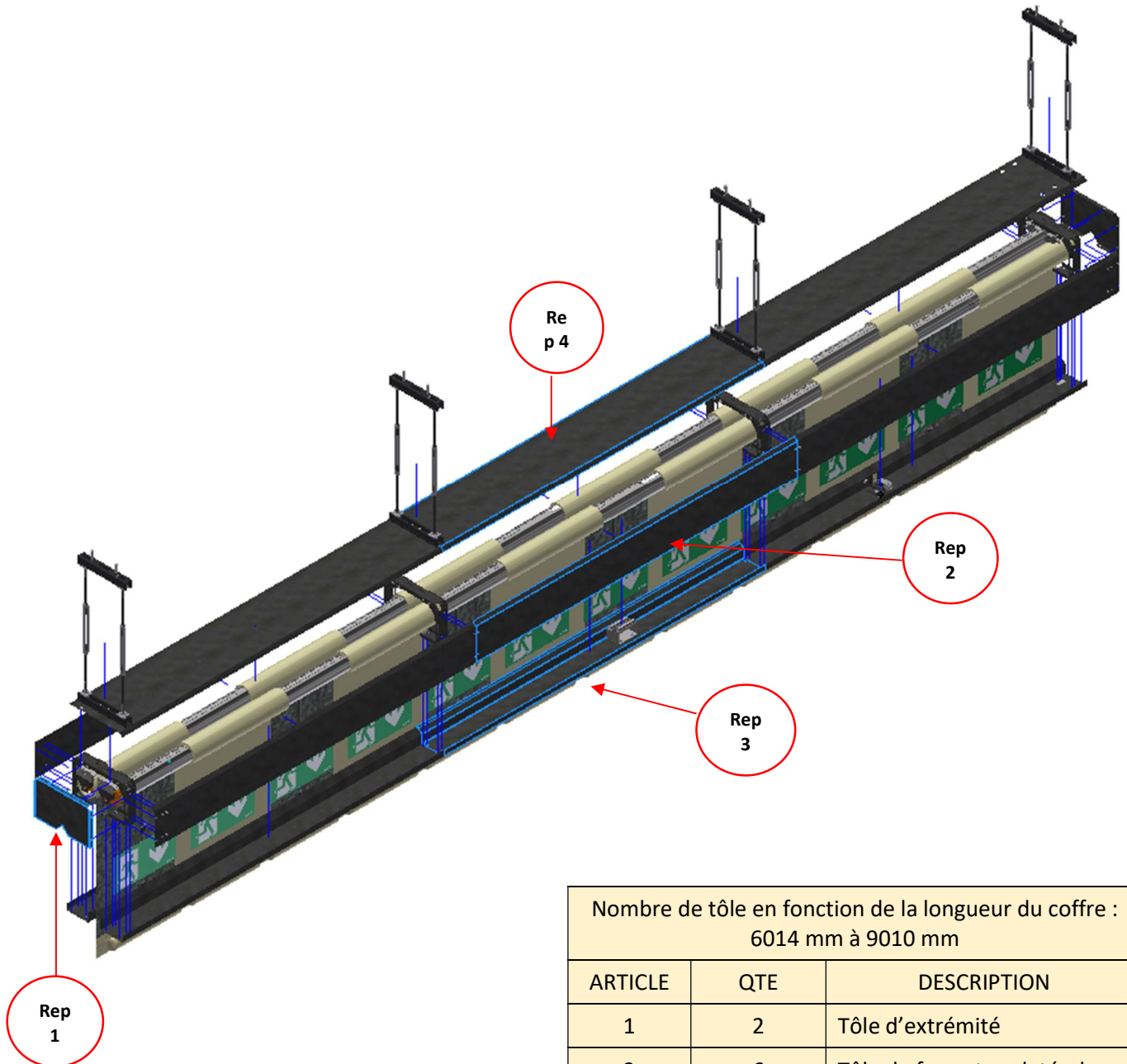


Nombre de tôle en fonction de la longueur du coffre :
3014 mm à 6013 mm

ARTICLE	QTE	DESCRIPTION
1	2	Tôle d'extrémité
2	4	Tôle de fermeture latérales
3	4	Tôle de fermeture basse
4	2	Tôle de fermeture supérieure

Longueur de coffre : de 6014 mm à 9010 mm

Nombre d'ensemble tiges filetées ou d'ensemble fixation poutre = 4



Nombre de tôle en fonction de la longueur du coffre :
6014 mm à 9010 mm

ARTICLE	QTE	DESCRIPTION
1	2	Tôle d'extrémité
2	6	Tôle de fermeture latérales
3	6	Tôle de fermeture basse
4	3	Tôle de fermeture supérieure

2. Support anti-déflexion

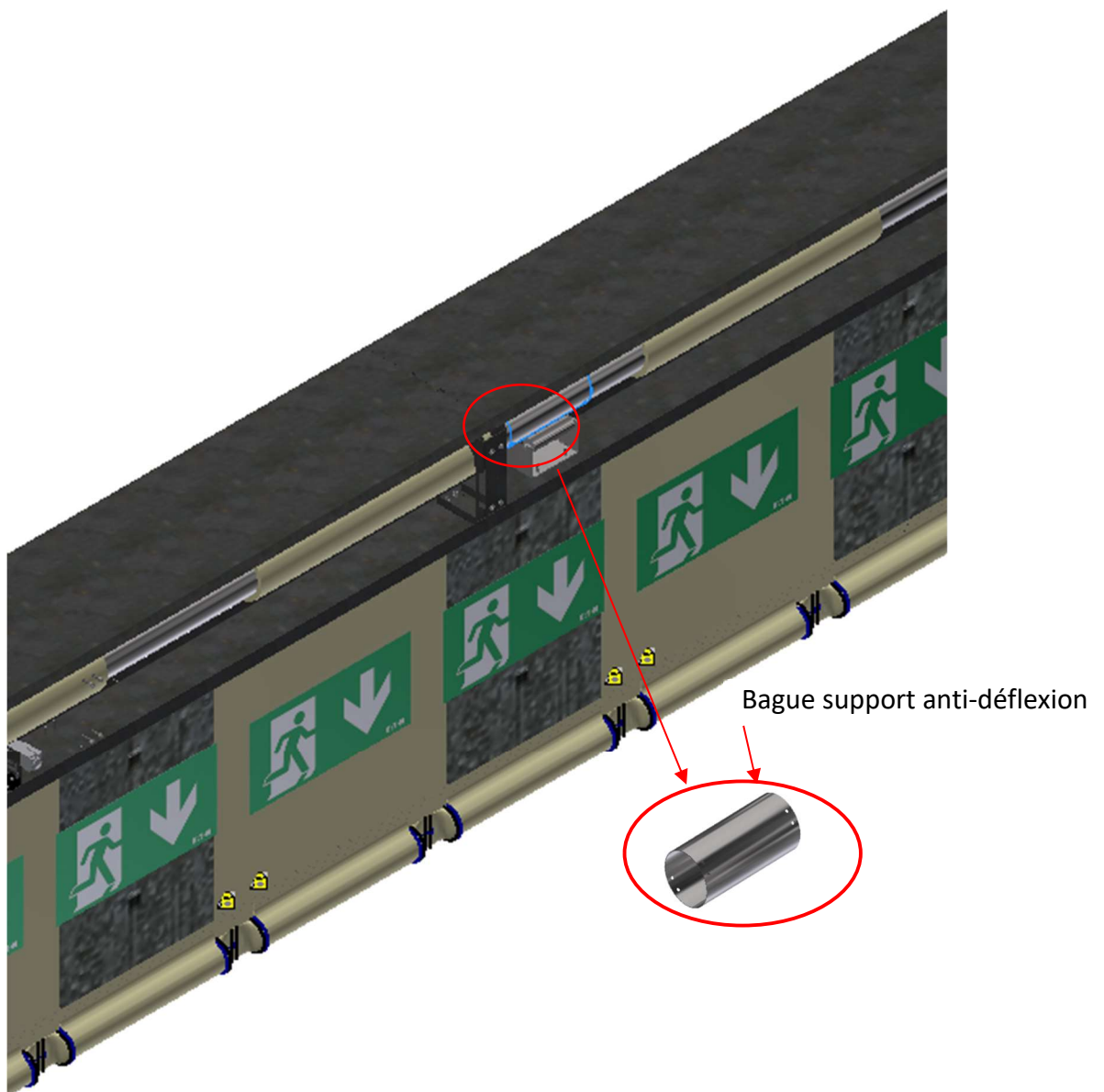
Le support anti-déflexion empêche la flexion du tube face au poids qu'il porte. Les supports anti-déflexions sous chaque tube à partir d'une dimension de tube supérieure à 3000 mm :

- 1 support pour les tubes $3000 \leq L \leq 6000$ mm
- 2 supports pour les tubes supérieurs à 6000 mm



3. Bague support anti-déflexion

La bague support anti-déflexion est l'intermédiaire entre le tube et le support anti-déflexion. Son rôle est de recouvrir le tube à l'endroit où est positionné le support anti-déflexion, le but est d'obtenir une surface lisse afin d'éviter un contact qui générerait du bruit entre le tube et le support anti-déflexion. Nous verrons comment le monter dans le chapitre IV.2 étape 6.



III. RECEPTION DU SCREENPASS

Le coffre arrive pré-monté sur le chantier.

Les ensembles de tiges filetées ne sont pas livrés montés sur le Screenpass.

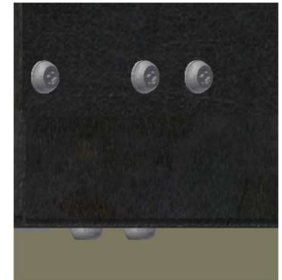


LISTE DE PIECES		
ARTICLE	QTE	DESCRIPTION
1	2	Ens. tube moteur
2	2	Ens_potence
3	2	iTôle fermeture Juxtaposé
5	2	Tôle GD côté linteau
6	1	Tôle GD inf linteau
7	1	Tôle_fermeture_sup GD
8	2	Ens_montage_tige filetée
9	2	Contact de position SCREENPASS
10	1	Tôle GD inf linteau
11	2	Trappe pour réglage moteur

IV. MONTAGE DEMONTAGE D'UN SCREENPASS SUR TIGES FILETEES

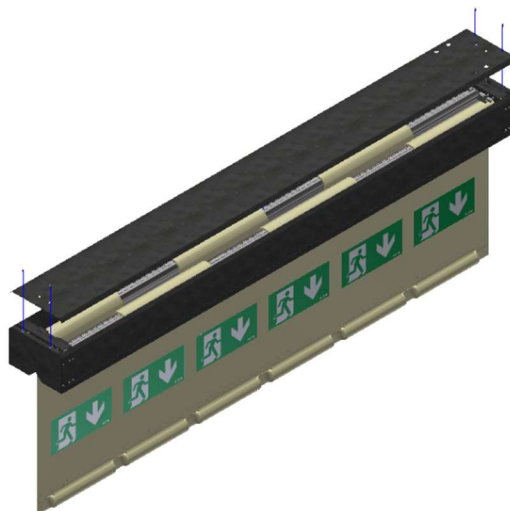
1. Démontage

L'assemblage des tôles se fera à l'aide de deux types de vis au choix :
les vis M5 x 12 dites inviolables ou les vis TCTORX M5x20, sur l'image
à droite nous avons une représentation des vis M5 X 12 dites inviolables.



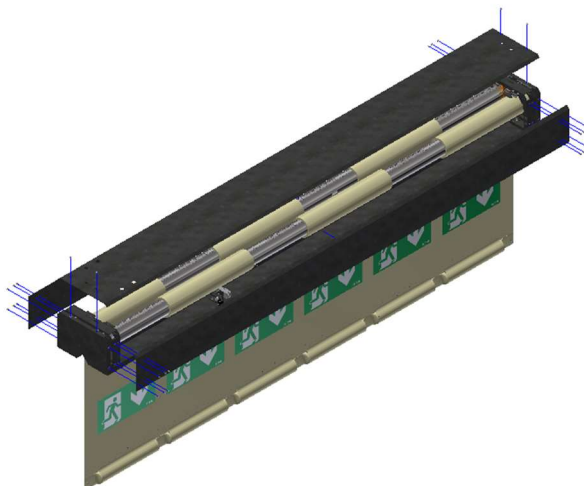
Procéder au démontage des tôles en commençant par retirer en premier la tôle supérieure du coffre.

1



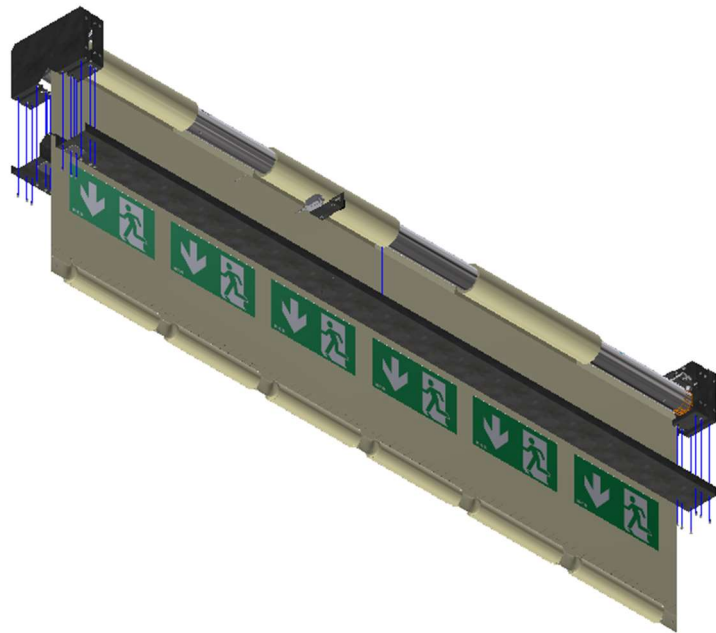
En deux retirer les tôles latérales du coffre.

2



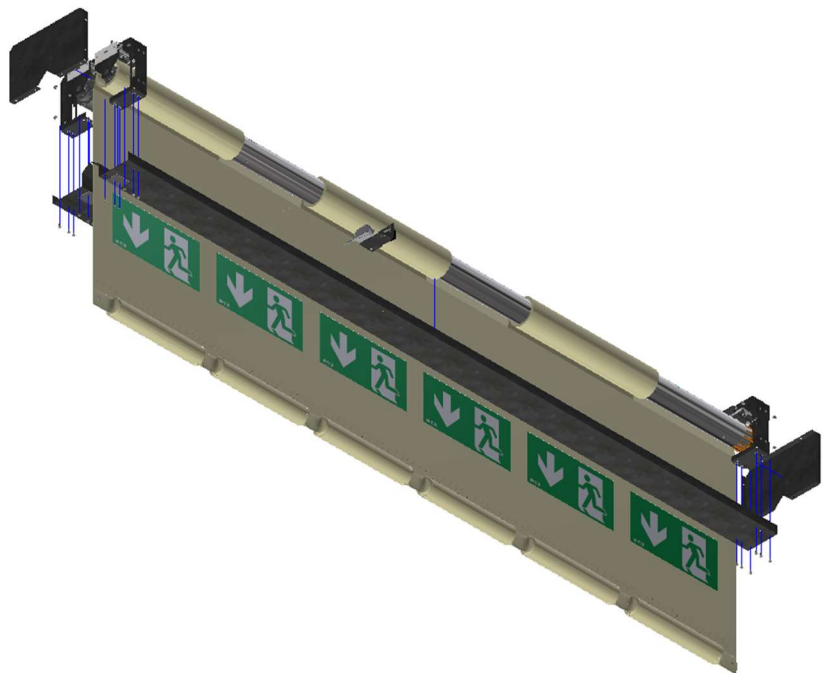
Ensuite poser l'appareil sur des chandelles pour retirer les tôles de fermeture basse

3



Une fois les tôles basses retirées, en quatre retirer les tôles d'extrémités.

4



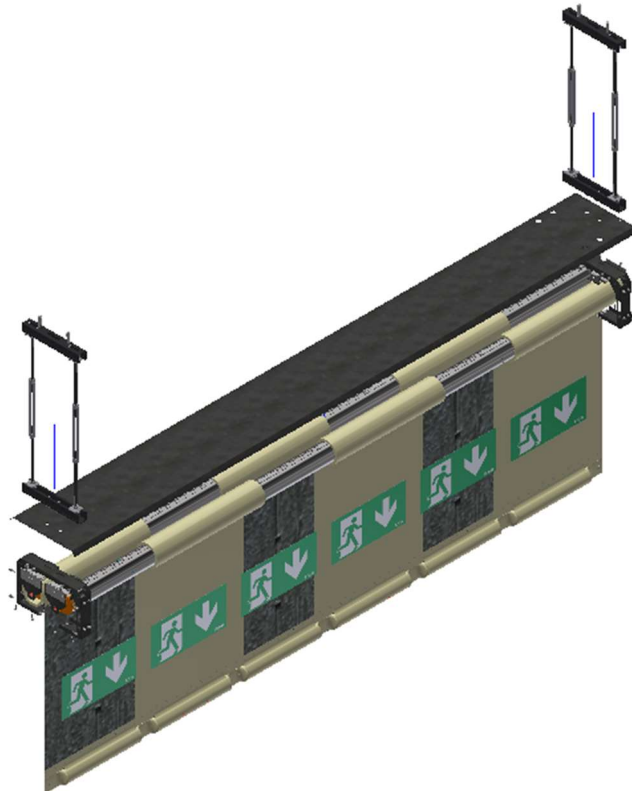
Nous avons maintenant toute la partie intérieure du coffre : les potences, et les tubes.



2. Montage

Une fois l'ossature présent nous allons procéder au montage des tôles. Cette étape consiste à monter la tôle de fermeture supérieure et les ensembles tiges filetées.

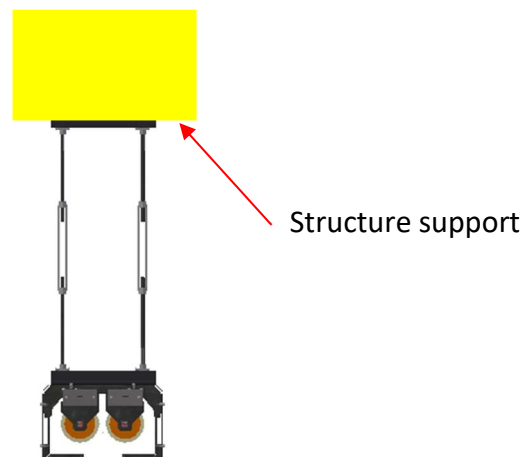
1



Après avoir monté la tôle supérieure et les ensembles tiges filetées, fixer l'écran sur la structure support (choix des fixations à déterminer selon les supports).

S'assurer de la mise à niveau de l'ensemble

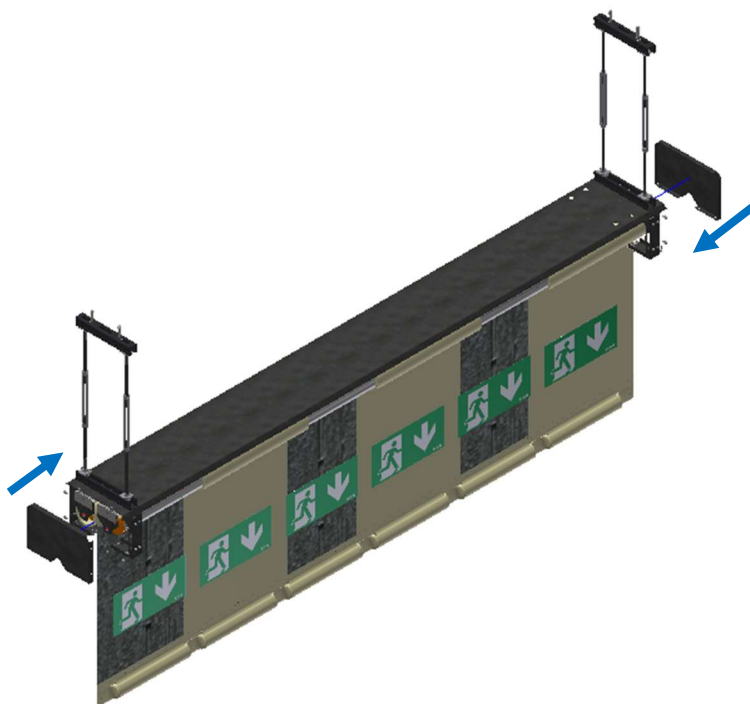
2



Structure support

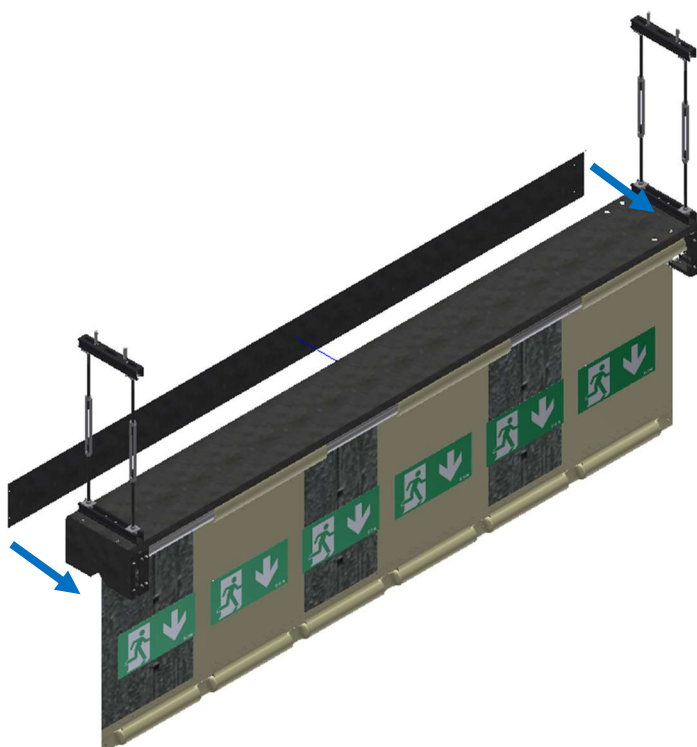
Après avoir fixé les ensembles tiges filetées dans le mur. Monter les tôles d'extrémités.

3



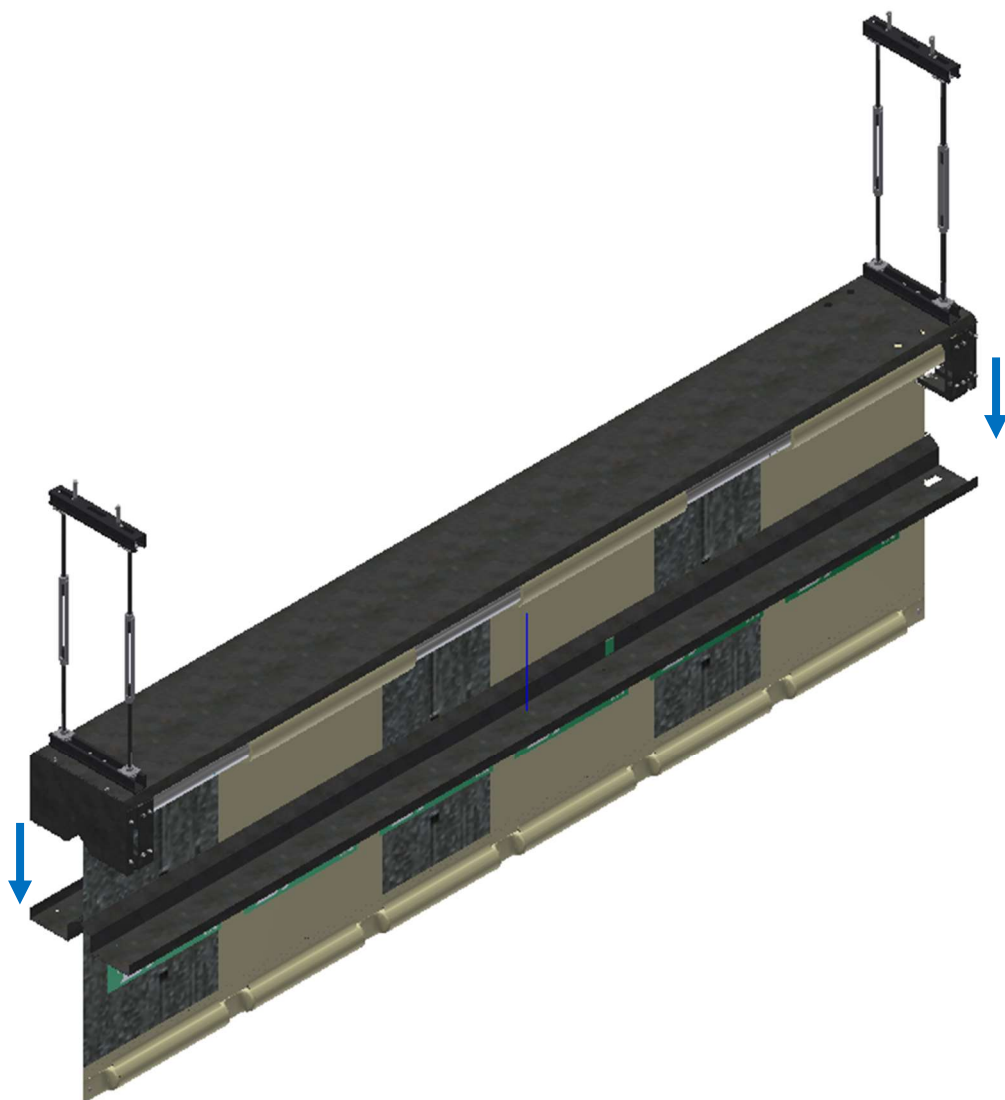
Après les tôles d'extrémités du coffre, monter la tôle de fermeture latérale arrière.

4



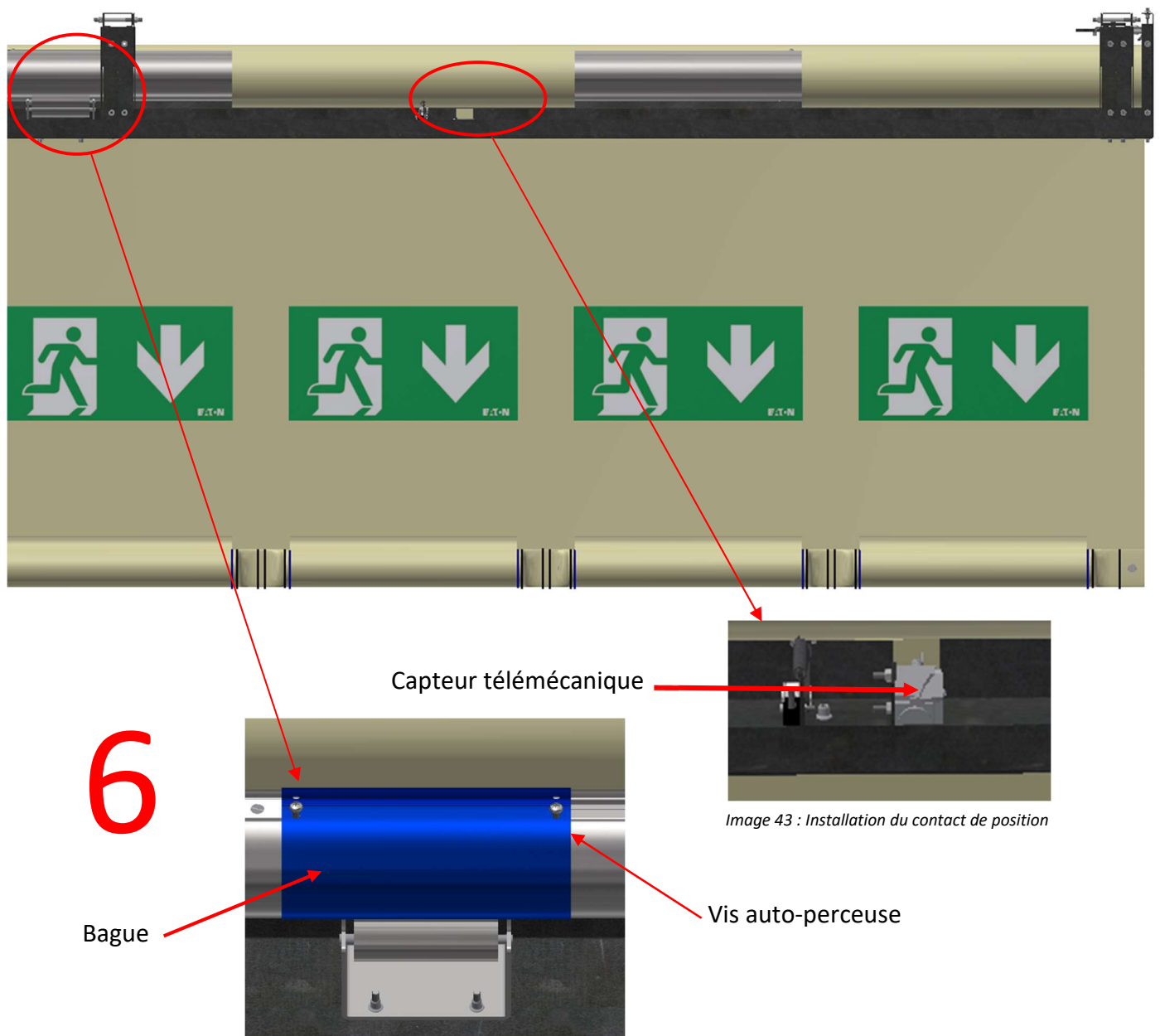
Cette étape qui consiste à monter les tôles de fermetures basses permettra l'installations des support anti-déflexions en fonction de la longueur de coffre et permettra aussi l'installation des contacts de positions.

5



Une fois les tôles de fermetures basses installées, monter les contacts de positions et les supports anti-déflexions (les supports anti-déflexions dépendent de la longueur du coffre voir page 14). Cette étape consiste à monter le contact de position dans la tôle basse. Il y a des réservations dans les tôles prévues pour ce montage. L'encoche rectangulaire doit toujours être en face du capteur télémécanique. Voir image 25. S'assurer du réglage des contacts de position, voir V.1

Le support anti-déflexion est monté dans les tôles basses. 4 trous sont réservés dans la tôle pour ce montage. Entre le tube et le support anti-déflexion monter une bague grâce aux vis auto-perceuses M5 x 12 voir image 21.

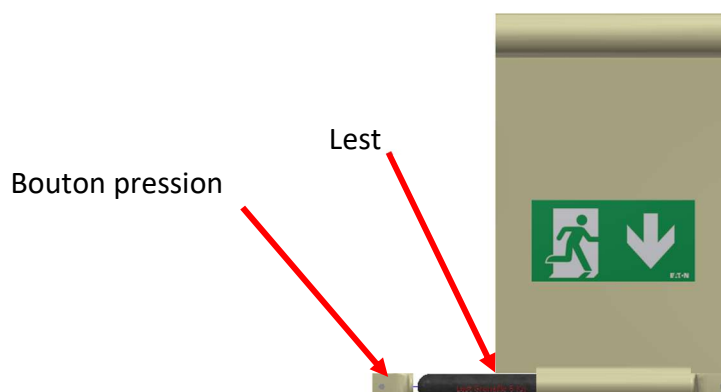


Une fois les supports anti-déflexions et les contacts de positions montés, nous pouvons maintenant procéder au montage de la tôle latérale avant. Cette étape consiste à monter la tôle de fermeture latérale avant sur les tôles d'extrémités.

7



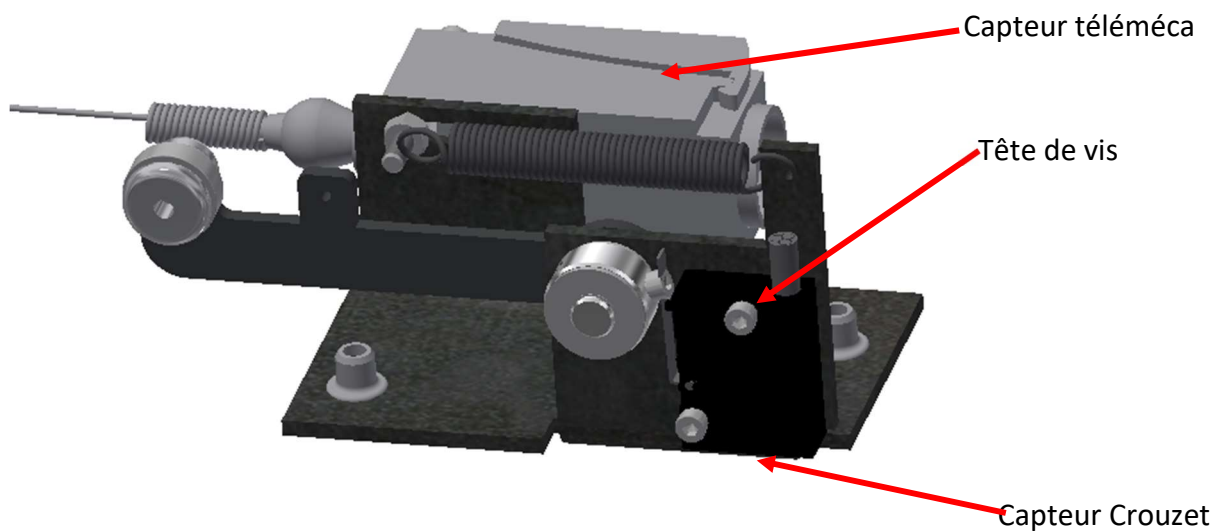
Pour insérer le lest dans l'ourlet de l'écran, défaire un bouton pression et ensuite insérer le lest dans l'ourlet.



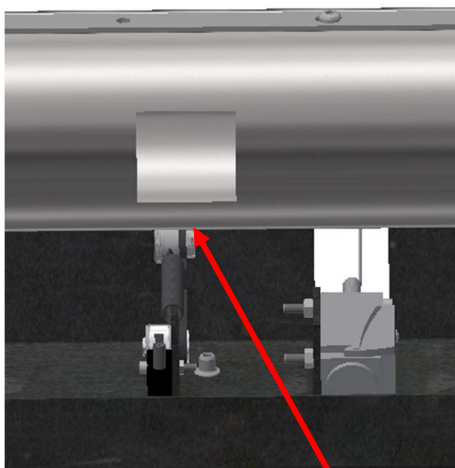
V. REGLAGES

1. Contacts de position

Une fois le contact de position installé le seul réglage à vérifier est celui de la tête de vis sur le contact de position de sécurité. Il ne faut pas que la tête de vis soit trop sortie, cela endommagera le capteur. S'assurer que le contact est enclenché sans que ce dernier ne soit complètement enfoncé.

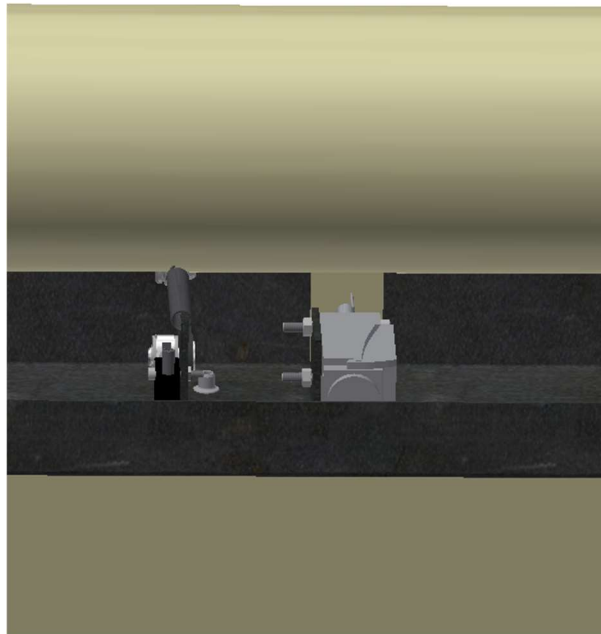


En position de sécurité s'assurer que la tête du bras de levier tombe bien dans l'encoche du tube et que le contact est assuré.



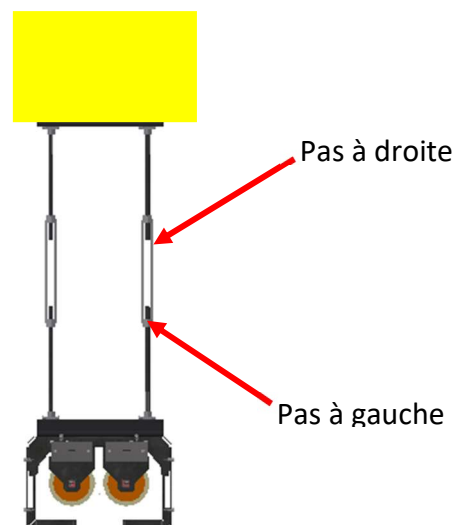
Tête du bras de levier

Une fois l'écran complètement remonté, la tête du bras de levier se retrouve en contact avec le tissu, et le lest rentre en contact avec la tige du capteur télémécanique. A ce moment nous sommes bien en position d'attente de l'écran.



2. Ensembles tiges filetées

Pour pouvoir régler la hauteur des suspentes des cages de tendeurs sont présentes. Elles permettent dans cette configuration de réduire ou augmenter la hauteur. Pour cela la cage de tendeur est équipée d'un pas à gauche et d'un pas à droite.

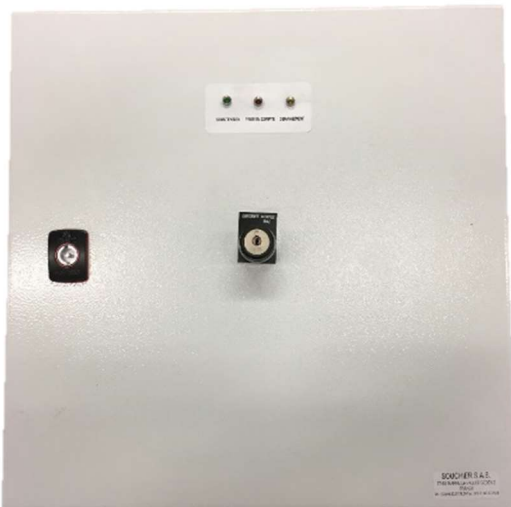


VI. COFFRET DE COMMANDE

1. PRESENTATION :

1.1. Aspect :

Modèle présenté
QARMOIRE 24V/A



Vue extérieure du dispositif de commande avec bouton de réarmement

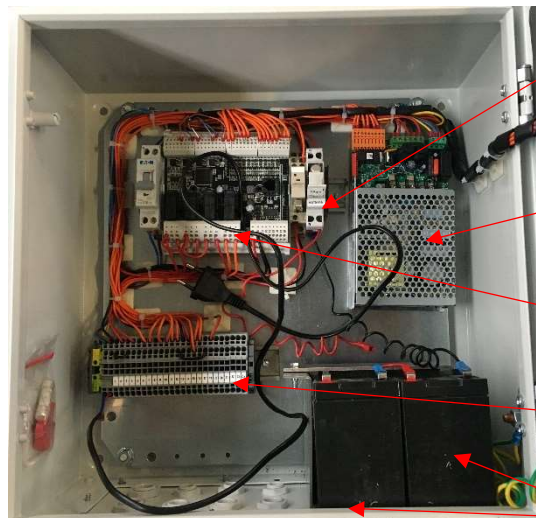


Schéma d'implantation des composants du dispositif de commande

Coupe
des batteries

Alimentation
AES

Automate

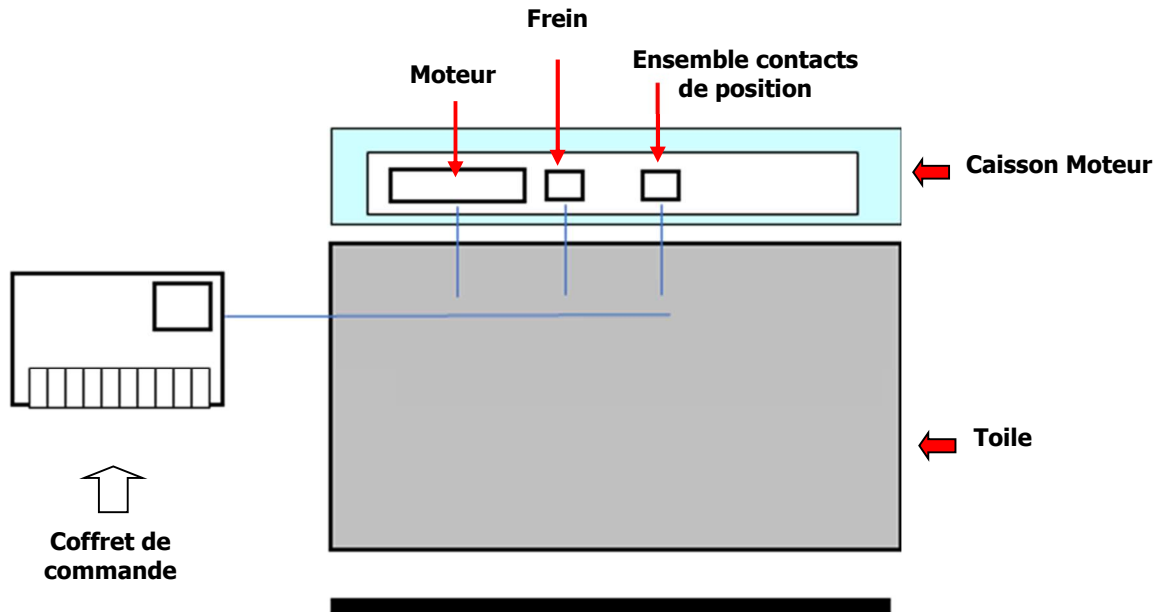
Bornier de
raccordement

Batteries

1.2. Description :

- Coffret de commande pour écran de cantonnement, permettant de commander des équipements composés de 1 à 4 moteurs 24Vcc avec frein de maintien en position d'attente, d'un gyrophare et d'un buzzer. C'est un coffret entrant dans la protection incendie d'un bâtiment.
- Pour un fonctionnement sécuritaire, la descente du rideau s'effectue par gravité dès la réception d'un signal d'alarme provenant d'un Centrale Mise en Sécurité Incendie (C.M.S.I) ou d'un organe de déclenchement manuel.
- Une commande locale à clé sur la face avant permet de donner un ordre de descente ou d'une montée manuelle de l'écran ainsi que le réarmement après une alarme incendie.
- Conforme à la NFS 61937-1, NFS 61937-12.
- Autonomie : 2 heures ou 48 heures selon le modèle choisi. Coffret anti-décharge profonde. Protection contre les inversions de polarité des batteries.
- Un coffret de contrôle intégré permet une identification rapide des défauts survenus sur l'installation et une mémoire interne permet d'obtenir l'historique des derniers événements apparus.
- Communicant avec une supervision ou une GTB/GTC via le protocole Modbus RTU RS485.
- Coffret métallique de couleur Grise. Sorties de câble par presse étoupe en partie inférieure du coffret.
- En option, pour l'aide à l'exploitation, possibilité de connecter un écran tactile déporté, couleur 320 x 240 px, taille de l'écran : 3,5".
- Dimensions du coffret 2h : 380*300*180 mm
- Dimensions du coffret 48h : 500*500*210 mm

1.3. Synoptiques :



Rappel des exigences de la NF S 61937-12 :

- Organe de déclenchement manuel situé à une hauteur maximale de 1,30 m
- Les liaisons entre les composants du DAS et le coffret de connexion principal doivent être protégés mécaniquement sous conduit rigide continu ayant un degré de protection IK 07 au sens de la norme NF EN 62262

$$S = \frac{N \times I \times L}{80}$$

Avec :

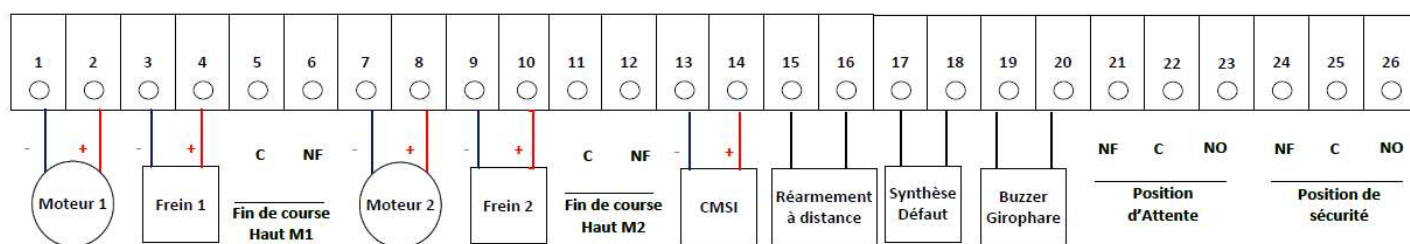
- S : section de câble (mm²).
- N : nombre de moteur.
- I : intensité de chaque moteur.
- L : longueur totale de la ligne (m)

Note : la section min du câble doit être de 1,5 mm²

2. MISE EN OEUVRE :

2.1. Raccordements

L'ensemble de ces éléments se raccorde directement sur le bornier de raccordement (situé en partie supérieure du dispositif de commande) et sur les bornes de l'automate :

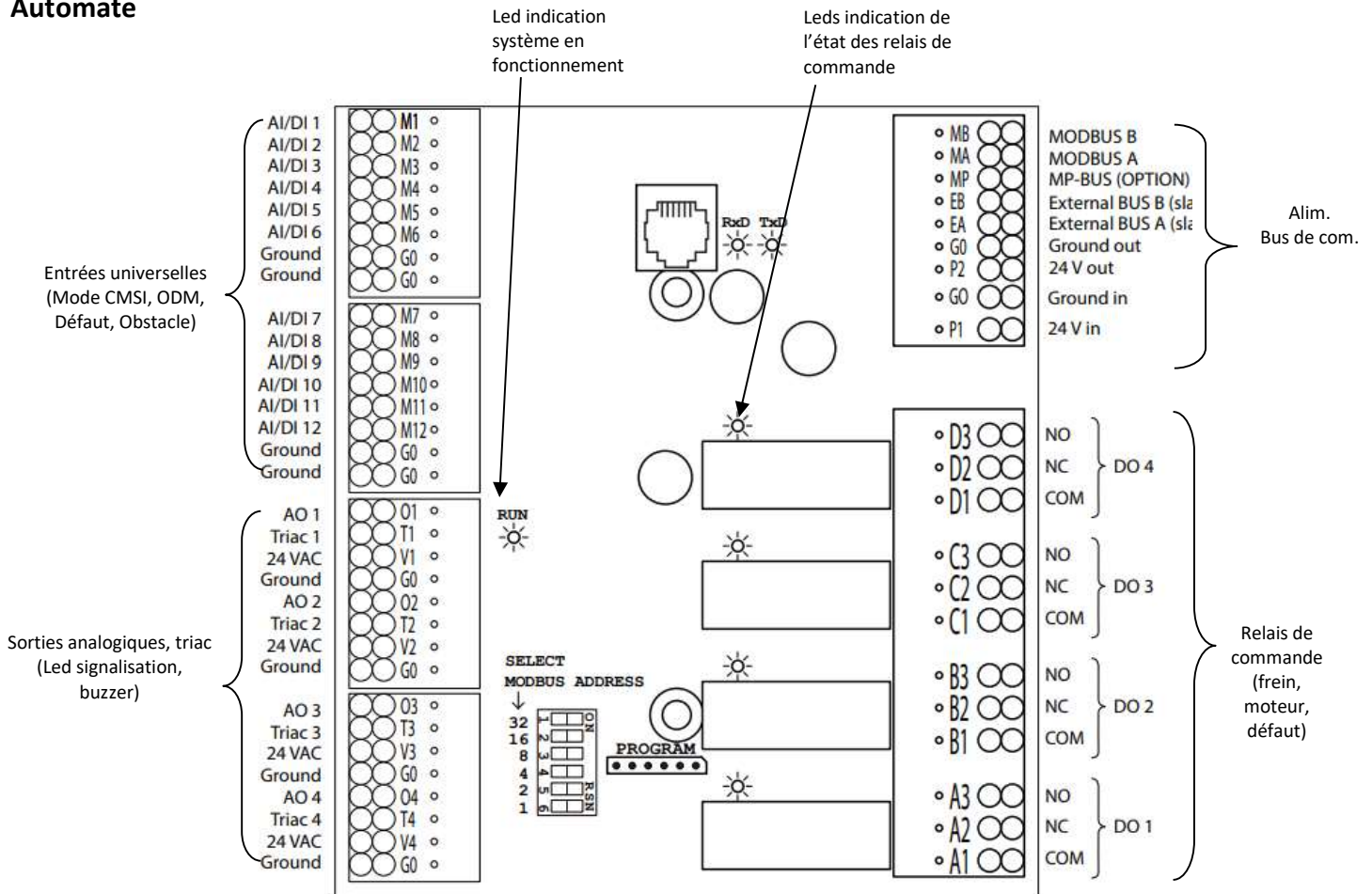


CARACTERISTIQUES DES ENTREES/SORTIES

Bornier de raccordement			
Borne	Type	Désignation	Caractéristique
1	SORTIE	Commun – Moteur montée de la toile N°1	Gnd
2	SORTIE	Commande moteur N°1	24Vcc / 6A
3	SORTIE	Commun – Commande Frein N°1	Gnd
4	SORTIE	Commande Frein N°1	24Vcc / 1A
5	ENTREE	Commun – Contact arrêt moteur N°1	Commun
6	ENTREE	Contact arrêt moteur – Normal Fermé N°1	Contact sec (Ouvert = Position de la toile atteinte)
7	ENTREE	Commun – Moteur montée de la toile N°2	Gnd
8	ENTREE	Commande moteur N°2	24Vcc / 6A
9	SORTIE	Commun – Commande Frein N°2	Gnd
10	ENTREE	Commande Frein N°2	24Vcc / 1A
11	ENTREE	Commun – Contact arrêt moteur N°2	Commun
12	ENTREE	Contact arrêt moteur – Normal Fermé N°2	Contact sec (Ouvert = Position de la toile atteinte)
13	ENTREE	Détection incendie – CMSI – Borne -	Gnd – Détection Incendie
14	ENTREE	Détection incendie – CMSI – Borne +	Tension 24 à 48Vcc/ Emission ou Rupture
15	ENTREE	Commun Réarmement à distance	Gnd
16	ENTREE	Réarmement à distance	Contact sec (Fermé = Demande de réarmement)
17	SORTIE	Commun Synthèse défaut	Gnd
18	SORTIE	Synthèse défaut	Contact sec
19	REPORT	Commun – Commande Buzzer / Gyrophare	Gnd
20	REPORT	Commande Buzzer / Gyrophare	24 Vcc
21	REPORT	Contact de position d'attente – Normal Fermé	Contact sec
22	REPORT	Commun – Contact de position d'attente	Commun
23	REPORT	Contact de position d'attente – Normal Ouvert	Contact sec
24	REPORT	Contact de position de sécurité – Normal Fermé	Contact sec
25	REPORT	Commun – Contact de position de sécurité	Commun
26	REPORT	Contact de position de sécurité – Normal Ouvert	Contact sec

- Commande du moteur N°1 de la toile : Vérifiez le sens d'enroulement de la toile. Si la toile ne s'enroule pas dans le bon sens, descendre la toile jusqu'à la position de sécurité et inverser les fils des bornes 1 et 2.
- Commande du moteur N°2 de la toile : Vérifiez le sens d'enroulement de la toile. Si la toile ne s'enroule pas dans le bon sens, descendre la toile jusqu'à la position de sécurité et inverser les fils des bornes 7 et 8.

Automate

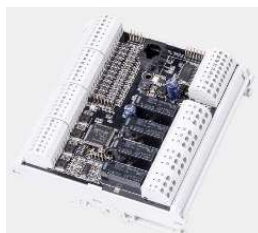


La Led Run doit clignoter en permanence. Elle indique que le système est en fonctionnement.

Pour communiquer avec un système Modbus Master, l'adresse esclave doit être réglée avec le sélecteur dip-switch.

Les autres paramètres de communication (vitesse, bits de stop, parité) sont détectés automatiquement. Chaque dip-switch représente une valeur binaire :

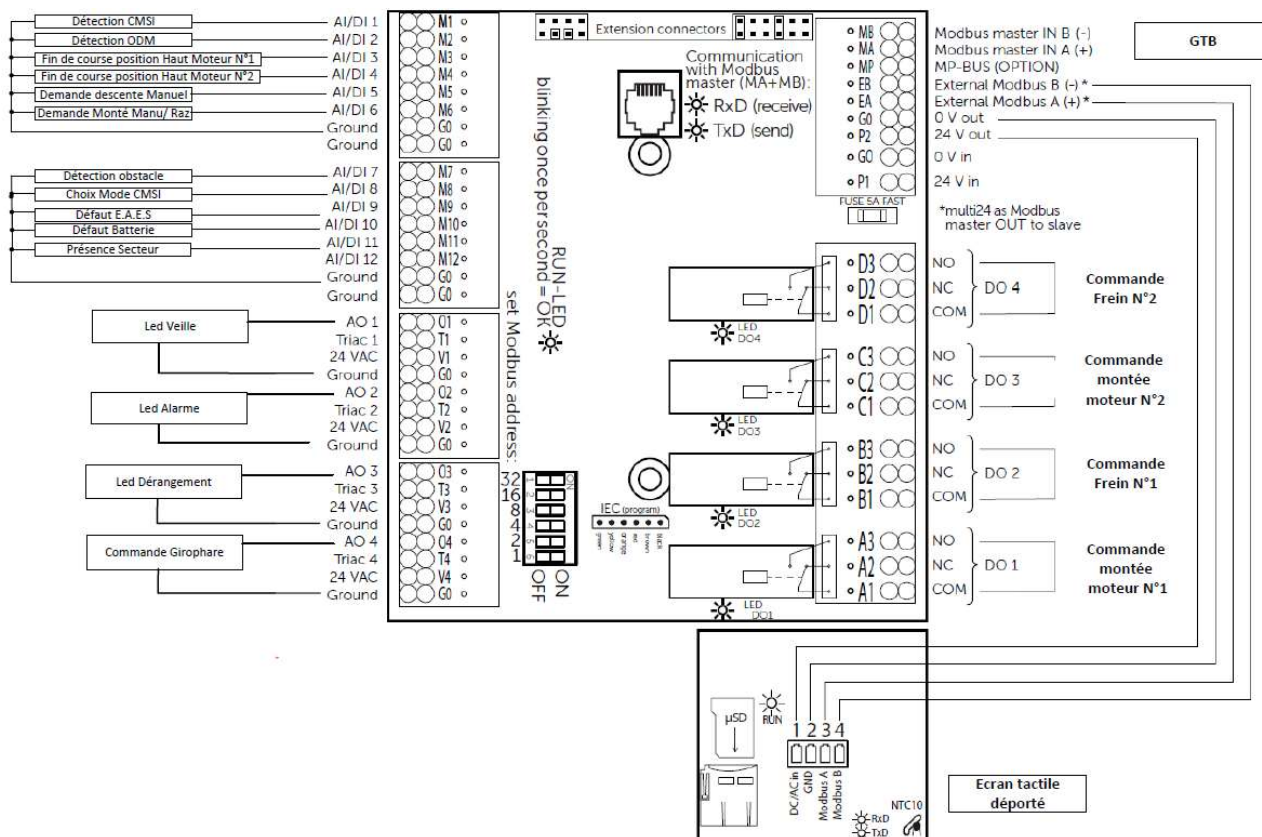
- Dip-switch 1 = 32
- Dip-switch 2 = 16
- Dip-switch 3 = 8
- Dip-switch 4 = 4
- Dip-switch 5 = 2
- Dip-switch 6 = 1



Les borniers de l'automate sont débrochables.

Entrées/Sorties

Désignations	Entrées/Sorties	Type	Bornes	Détails
Détection CMSI	Entrée digitale	Contact sec	M1 / G0	Selon le mode de fonctionnement du CMSI. Pour le CMSI en mode Emission, contact fermé = Détection Incendie Pour le CMSI en mode Rupture, contact ouvert = Détection Incendie
Détection ODM	Entrée digitale	Contact sec	M2 / G0	Ouvvert = Détection Incendie
Fin de course Haut Moteur N°1	Entrée digitale	Contact sec	M3 / G0	Contact ouvert=Fin de course atteint
Fin de course Haut Moteur N°2	Entrée digitale	Contact sec	M4 / G0	Contact ouvert=Fin de course atteint
Demande descente manuel de la toile	Entrée digitale	Contact sec	M5 / G0	Contact fermé= Demande de descente
Réarmement/Demande montée toile	Entrée digitale	Contact sec	M6 / G0	Contact fermé= Demande RAZ/Montée
Détection obstacle à la descente	Entrée digitale	Contact sec	M7 / G0	Contact ouvert = Obstacle détecté
Mode de fonctionnement du CMSI	Entrée digitale	Contact sec	M8 / G0	Contact ouvert=CMSI en mode émission Contact fermé= CMSI en mode rupture
Défaut E.A.E. S	Entrée digitale	Contact sec	M9 / G0	Contact ouvert=Présence défaut E.A.E.S
Défaut Batterie	Entrée digitale	Contact sec	M10 / G0	Contact ouvert=Présence défaut batterie
Présence tension secteur	Entrée digitale	Contact sec	M11 / G0	Contact ouvert=Absence tension secteur
Entrée non utilisée	Entrée digitale	Contact sec	M12 / G0	
Moteur montée toile N°1	Sortie digitale	24Vdc	A3	
Frein moteur N°1	Sortie digitale	24Vdc	B3	
Moteur montée toile N°2	Sortie digitale	24Vdc	C3	
Frein moteur N°2	Sortie digitale	24Vdc	D3	
Led façade Veille	Sortie analogique	0-10V	AO1 / G0	Raccordé d'usine
Led façade Alarme	Sortie analogique	0-10V	AO2 / G0	Raccordé d'usine
Led façade Dé rangement	Sortie analogique	0-10V	AO3 / G0	Raccordé d'usine
Commande buzzer	Sortie analogique	0-10V	AO4 / G0	Raccordé d'usine
Ecran tactile	Bus de com.	Modbus RS485	EA / EB	-
GTB/ Modbus Master	Bus de com.	Modbus RS485	MA / MB	
Alimentation automate	Alimentation	24 Vac	G0 / P1	Raccordé d'usine
Alimentation Ecran tactile	Alimentation	24 Vac	G0 / P2	



2.2. Organes de détection manuel (ODM)

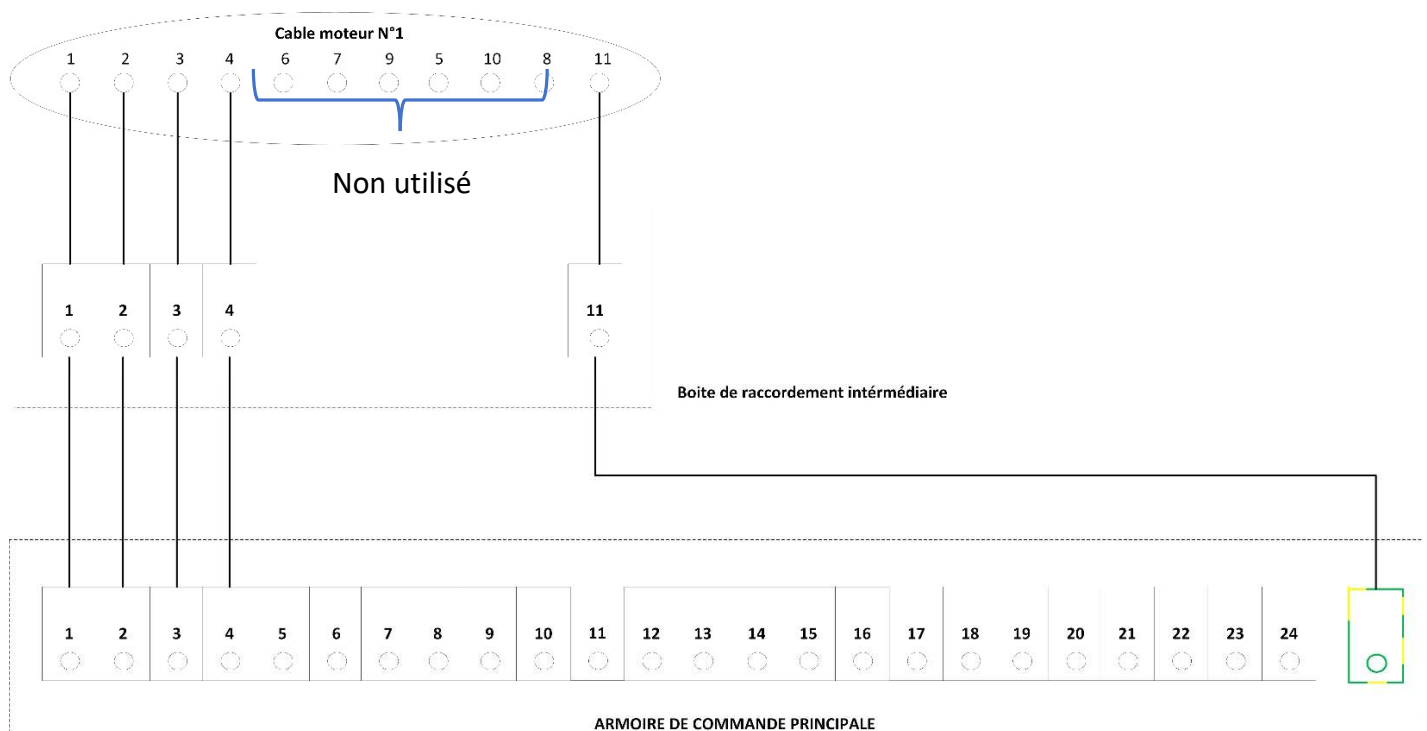
- En cas d'absence d'organe de détection manuel, relier la borne M2 de l'automate à son commun G0.

2.3. Mode CMSI

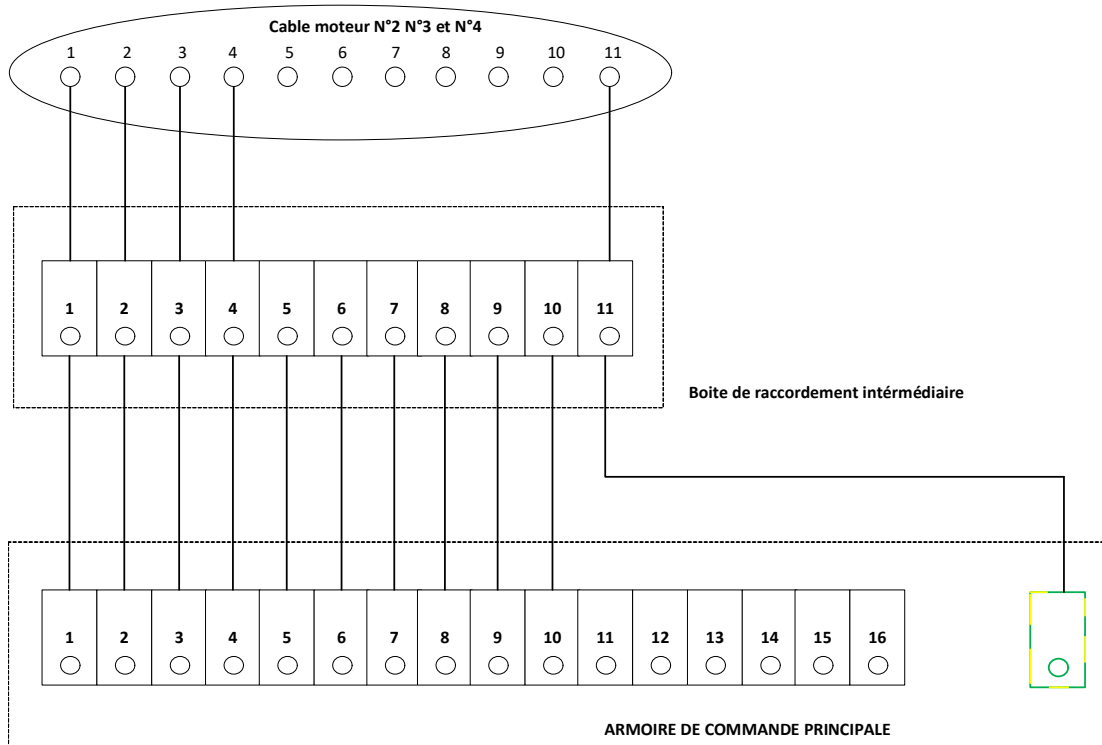
- Par défaut, le CMSI est configuré en mode Emission. Pour passer en mode Rupture, relier la borne M8 à son commun G0. L'armoire est livrée avec un relais 48V pour la détection incendie. Pour une détection en 24V remplacer le relais 48V par le relais 24V présent dans le sachet d'accessoire.

2.4. Raccordement avec une boîte de raccordement intermédiaire

Raccordement pour le contact de position haute dans la configuration où le contact de position est sur les fils moteurs 7, 6 et 9



Raccordement pour les moteurs suivants en cas de configuration multicylindre



2.5. Fonctionnement de l'E.A.E.S

Vérifier le voyant de bon fonctionnement sur la carte mère :

- Led verte : tout est ok
- Led orange : défaut secteur
- Led rouge : défaut batterie ou chargeur ou absence utilisation

2.6. Installations

Fixer le coffret verticalement dans un emplacement avec ventilation naturelle suivant le plan de fixation ci-dessus :

- Raccorder les moteurs suivant les indication ci-dessus
- Veiller à dimensionner correctement le section des câbles de commande
- Raccorder les entrées de télécommandes,
- Mettre sous tension en activant le sectionneur secteur.
- Raccorder les batteries en derniers
- Procéder aux essais en simulation incendie puis en liaison avec les raccordements extérieurs.
- Les leds en façade clignotent jusqu'à l'initialisation complète du coffret.



2.7. Ecran déportée pour surveillance et exploitation à distance

L'écran tactile déportée est une option. Son installation n'est pas obligatoire pour le fonctionnement de l'écran de cantonnement.



2.7.1. Caractéristiques techniques

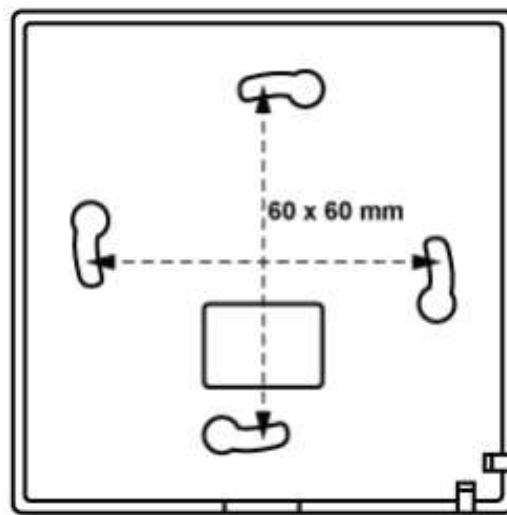
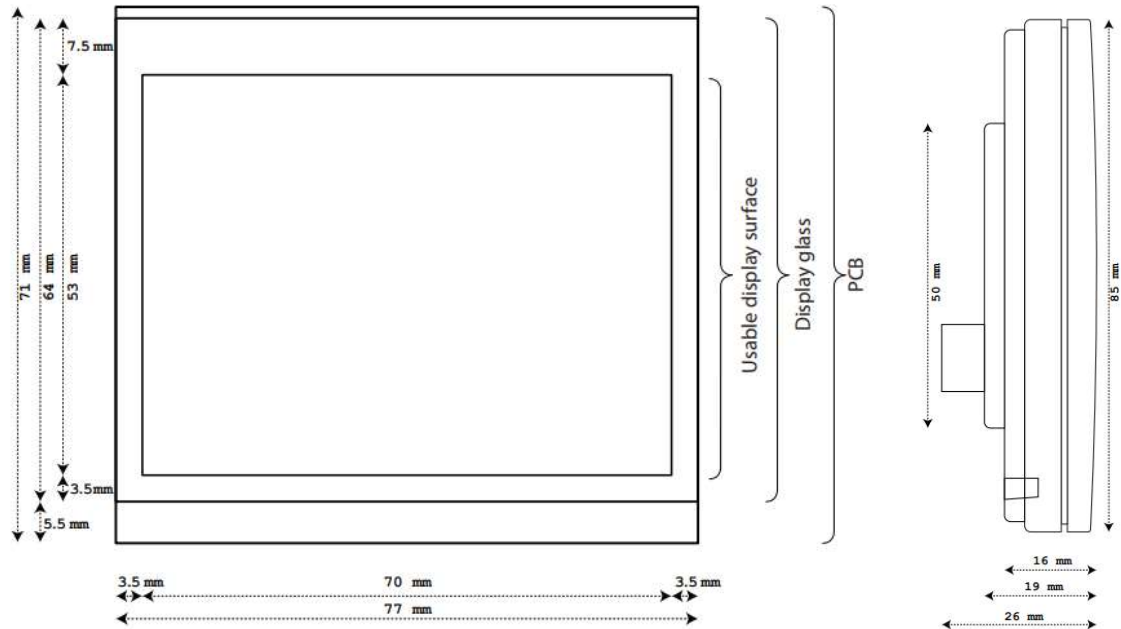
- Alimentation : 24 Vcc/Vac
- Température de fonctionnement : 0...50°C
- Résolution de l'écran : 320 x 240 px
- Taille de l'écran : 3,5"
- Classe de protection : IP20
- Sonde de température intégrée
- Communication Modbus

2.7.2. Raccordements

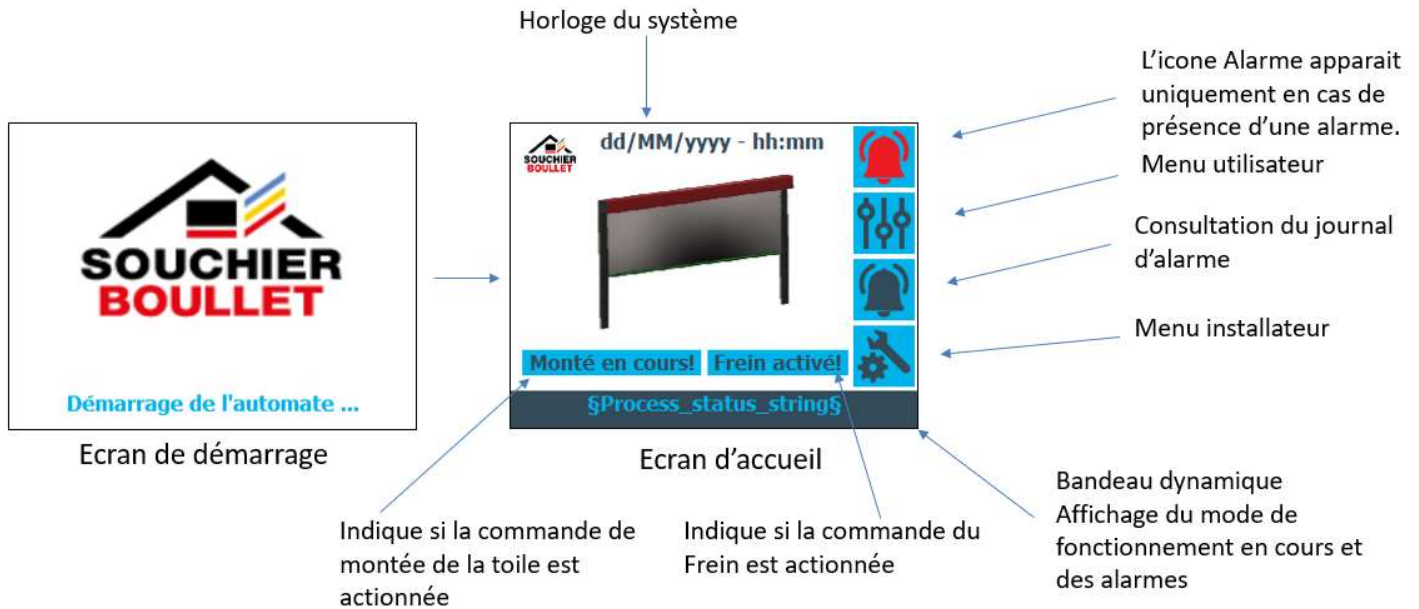
L'alimentation 24Vdc de l'écran peut être branchée directement dans le coffret électrique de l'écran de cantonnement.

La distance maximale entre l'écran tactile déporté et le coffret électrique de l'écran de cantonnement est de 700 mètres.

2.7.3. Dimensions



2.7.4. Détails de l'interface





Le rideau est en position d'attente.



Une détection incendie apparaît.
Le frein est relâché. La toile commence à descendre.



La toile atteint la position de sécurité.



La détection incendie disparaît.
En attente du réarmement pour la remontée de la toile



En cas de détection d'obstacle, le frein est activé.

En cas de présence d'un défaut, l'icône alarme apparaît.



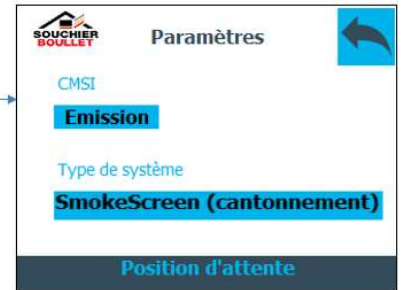
Si les fins de course haut et bas sont détectés simultanément, il y a une incohérence qui est indiquée en tant que défaut.



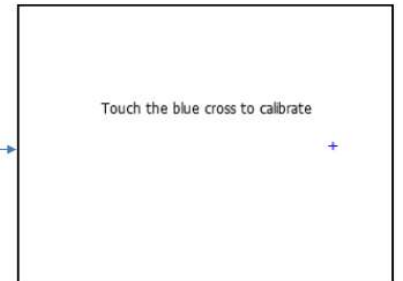
Consultez l'état des entrées



Consultez l'état des sorties

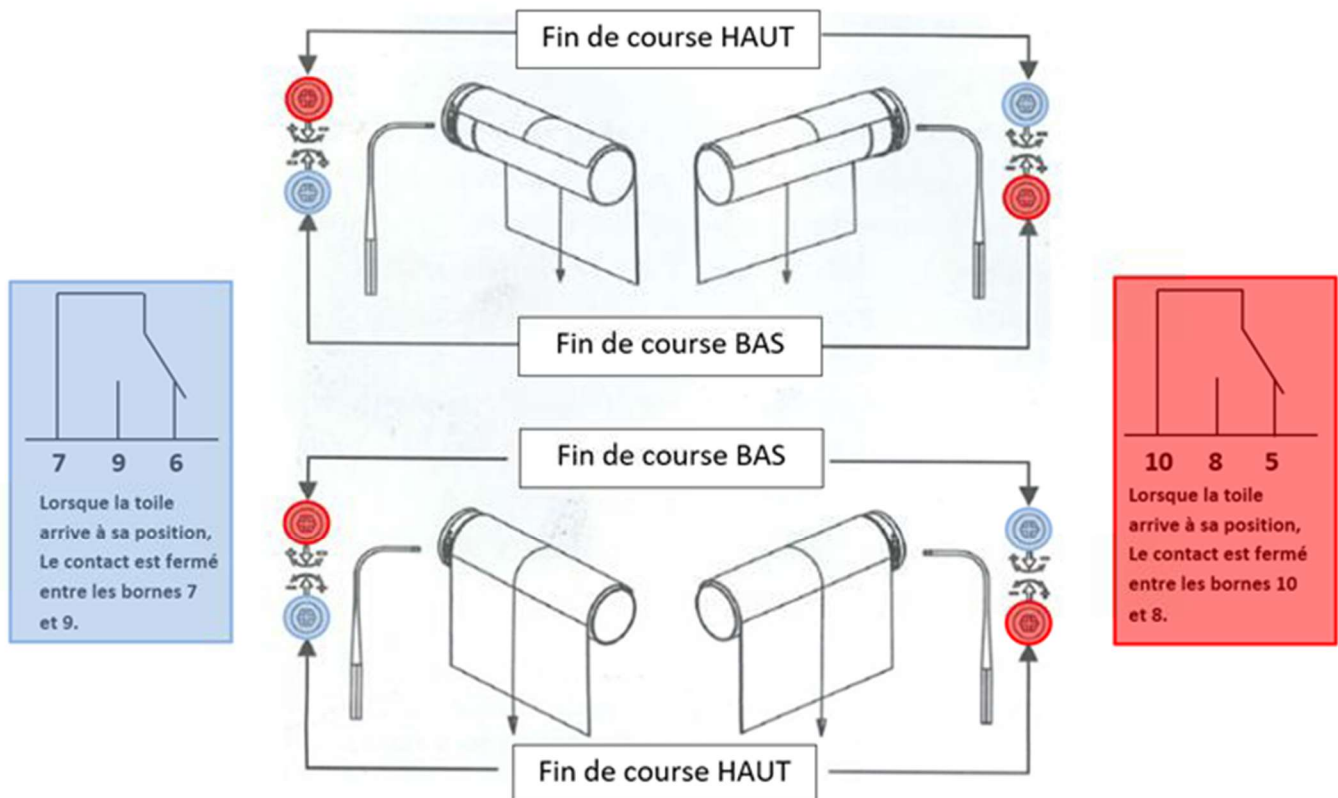


Réarmement à distance



3. Réglage des positions fin de course moteur

Le raccordement et le réglage des fins de course sont obligatoires pour arrêter la toile à la position haute désirée.



4. Installation

Fixer le coffret verticalement dans un emplacement avec ventilation naturelle :

- Raccorder les moteurs suivant les indications ci-dessus
- Veiller à dimensionner correctement la section des câbles de commande
- Raccorder les entrées de télécommandes,
- Mettre sous tension en activant le sectionneur secteur.
- Raccorder les batteries en dernier
- Procéder aux essais en simulation incendie puis en liaison avec les raccordements extérieurs.

5. Mise en service

Initialisation des coffrets :

NOTA : Cette opération est nécessaire à chaque arrêt total du coffret (Coupure secteur et batteries)

- Enclencher le disjoncteur de l'alimentation secteur
- Enclencher le disjoncteur des batteries

6. Maintenance

Entretien :

- Les 2 batteries doivent être remplacées tous les 4 ans : 12V / 12AH / au plomb de type étanche.
- La maintenance est annuelle.
- La maintenance doit être réalisée conformément à la NF S 61-933
- Les vérifications des caractéristiques fonctionnelles sont les suivantes :
 - a. Vérifier les voyants du coffret de commande
 - b. Vérifier les tensions du coffret de commande
 - Tension secteur : 230VAC +10% / -15%
 - Alimentation : De 24 à 27 VDC
 - Sortie Alarme : 24 Vcc +/- 10%
 - c. Vérifier les tensions aux bornes des moteurs
 - Alimentation : De 24 à 27 VDC
 - d. Vérifier la sauvegarde sur batteries
 - Déconnecter l'alimentation du système
 - Faire une commande de descente depuis le coffret
 - Reconnecter l'alimentation
 - Remonter les écrans
 - e. Vérifier la descente des écrans par gravité
 - Déconnecter l'alimentation du système
 - Déconnecter les batteries
 - Vérifier que les écrans sont bien descendus
 - Reconnecter l'alimentation
 - Reconnecter les batteries
 - Remonter les écrans
 - f. Vérifier la vitesse de descente des écrans

FICHE DE CONTROLE

A retourner au siège si POSE SOUCHIER-BOULLET afin de valider la fin des travaux
Pour DOSSIER DE RECOLLEMENT si POSE CLIENT

N° DE COMMANDE : **AR**

N°AFFAIRE : T.....

CONDUCTEUR RESPONSABLE DU SUIVI :

MATERIEL CONCERNE : RIDEAU RESISTANT AU FEU TYPE SMOKESCREEN

CHANTIER :

.....

.....

.....

CONTROLES EFFECTUES LE :

- **CONTROLE DU PASSAGE LIBRE**.....
- **CONTROLE DES SUPPORTS**.....
- **CONTROLE DES APLOMBS**.....
- **CONTROLE DES JEUX DE FONCTIONNEMENT**.....
- **CONTROLE DU GLISSEMENT DE LA TOILE DANS LES COULISSES**.....
- **CONTROLE DE L'ETAT DE LA TOILE ET DES COUTURES**.....
- **ETAT DE L'ENSEMBLE (CAPOTAGE ET FINITION)**.....

CARACTERISTIQUES DU DAS (NF S 61.937-1 et -12). :

- **CONTROLE DES CABLAGES ET DES CONNEXIONS**.....
- **CONTROLE DU FONCTIONNEMENT DE L'ENSEMBLE**.....
- **CONTROLE DU BON FONCTIONNEMENT DE L'ARMOIRE**.....
- **CONTRÔLE DE FONCTIONNEMENT DES CONTACTS DE POSITIONS – si présents**.....
- **CONTROLE DU REARMEMENT DE L'ARMOIRE**.....

CONFORMITE

OUI

NON

Monsieur..... présent lors des essais de bon fonctionnement confirme que la pose est faite en bonne et due forme, et que le rideau textile est en état de fonctionnement.

Date, cachet et signature du client

Signature du poseur

Ce matériel doit être entretenu et vérifié annuellement.

Si vous le souhaitez SOUCHIER-BOULLET
peut vous proposer un contrat de
vérification.

Réserves :

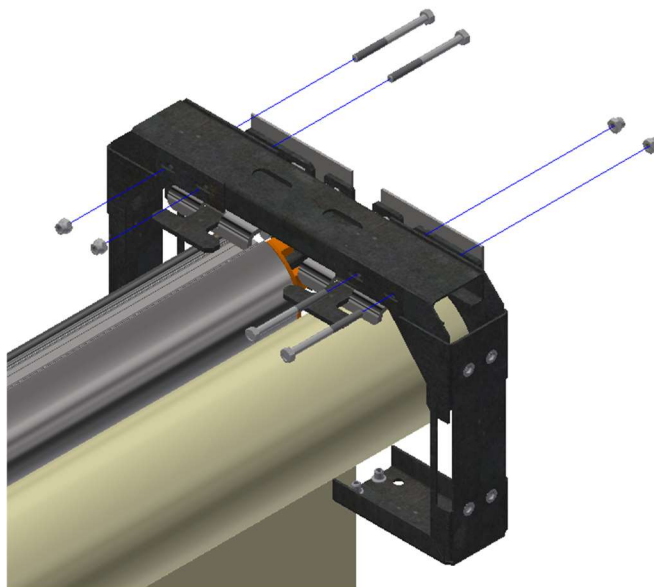
ANNEXE

MAINTENANCE MECANIQUE

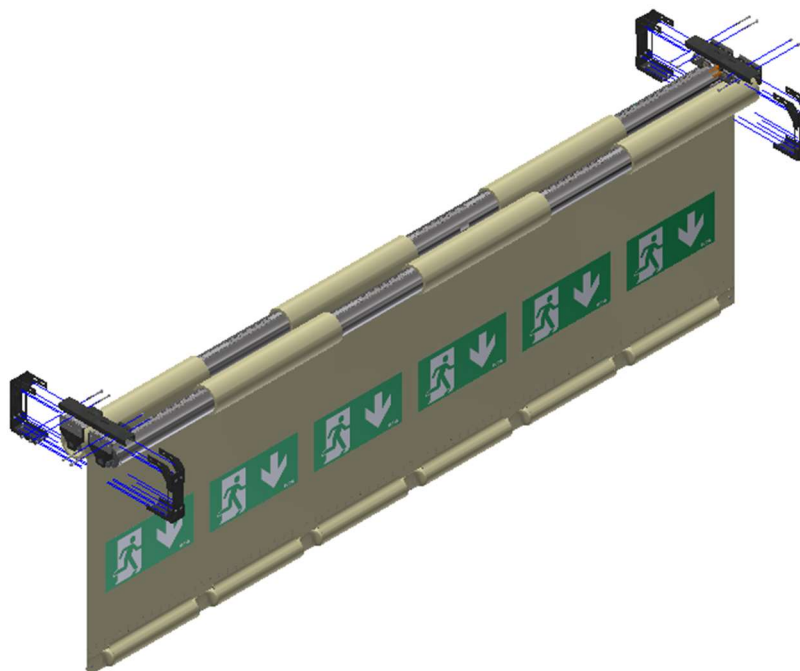
1. Démontage du moteur

Cette étape consiste à séparer les potences verticales du profil U horizontal. Retirer les vis qui réalisent l'assemblage entre le profil U et les potences verticales avec des vis à tête hexagonales M6 et des écrous auto freinés.

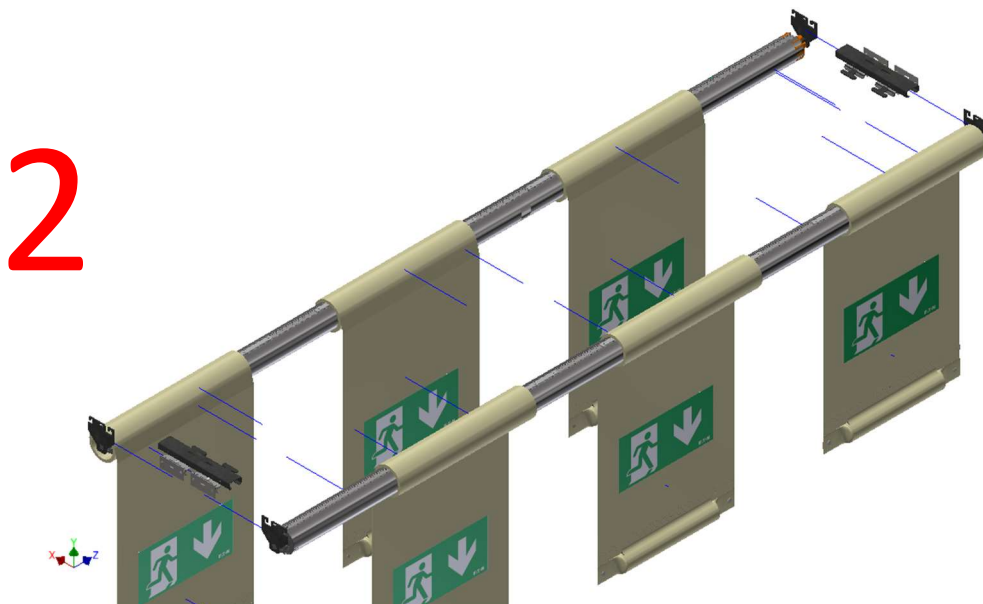
1



Cette image est une représentation de la séparation des potences verticales du profil U horizontal.



Isoler les tubes pour démonter les moteurs. Désaxer les tubes des supports écran horizontaux.



Isoler un ensemble tube moteur.

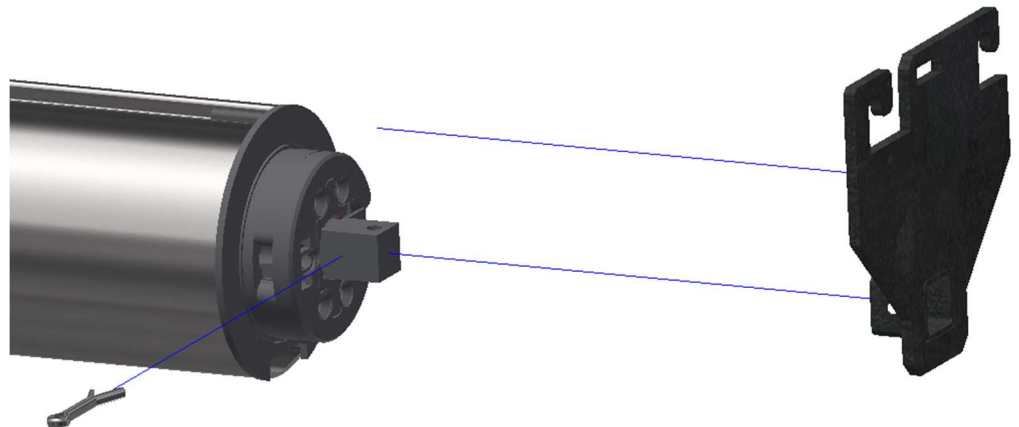


Sur l'image nous pouvons voir une goupille, elle a pour but de brider la translation horizontale du support écran vertical. Retirer la goupille du support écran vertical.



Retirer le support écran vertical

4



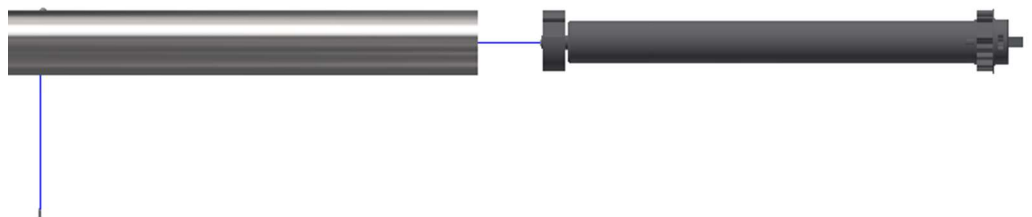
Avant de retirer le moteur, retirer la vis à tête fraisée, elle permet d'empêcher que le moteur tourne sur lui-même.

5



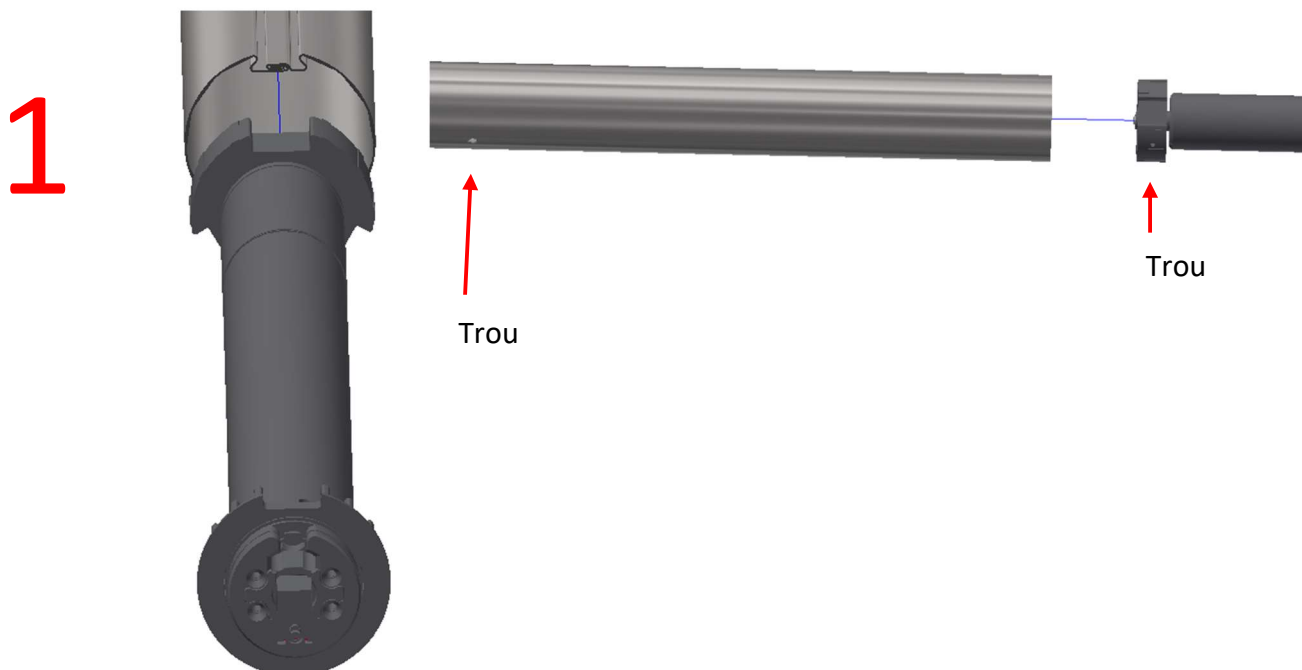
Une fois la vis à tête fraisée retirée, nous pouvons enfin retirer le moteur.

6



2. Montage du moteur

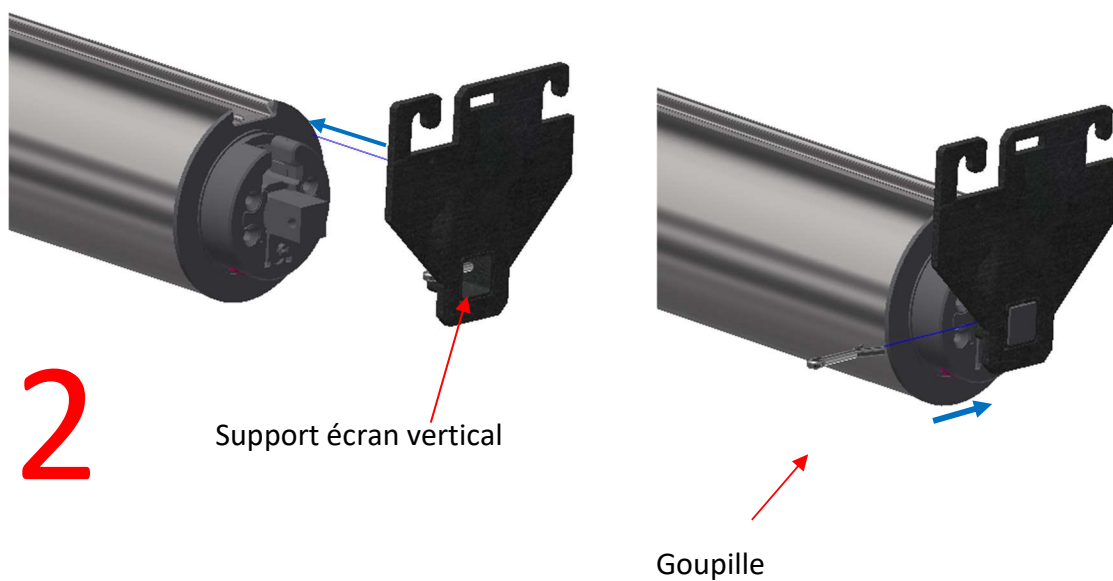
Avant de monter le moteur dans le tube aligner le moteur grâce aux détrompeurs présent sur le moteur de telle sorte que les trous tombent en face.



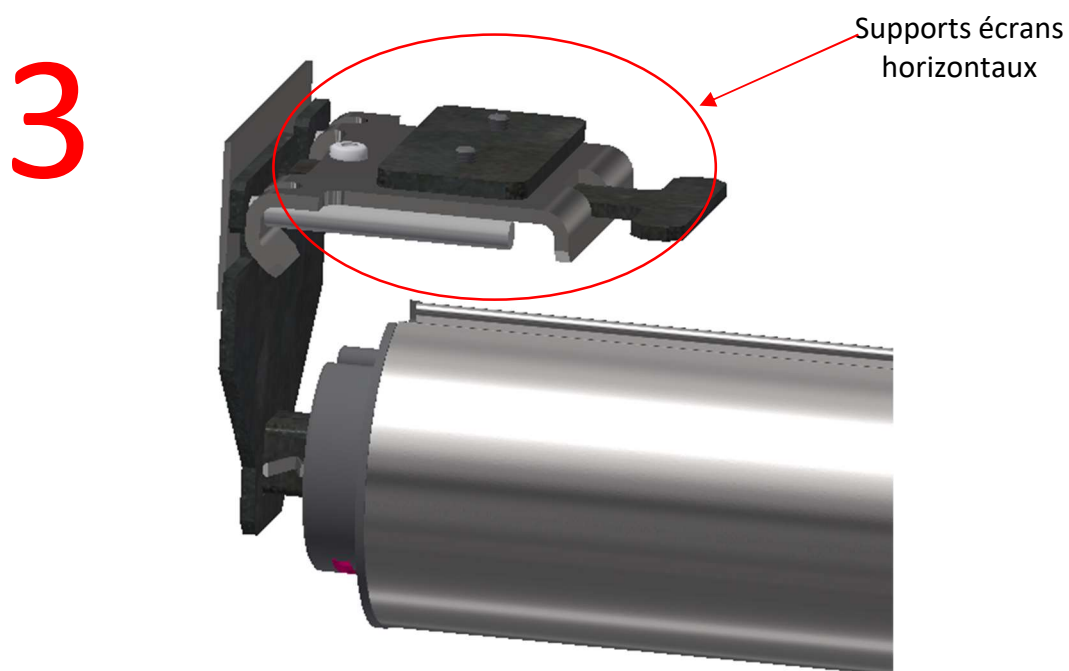
Une fois le moteur aligné, nous pouvons l'installer dans le tube et remonter la vis.



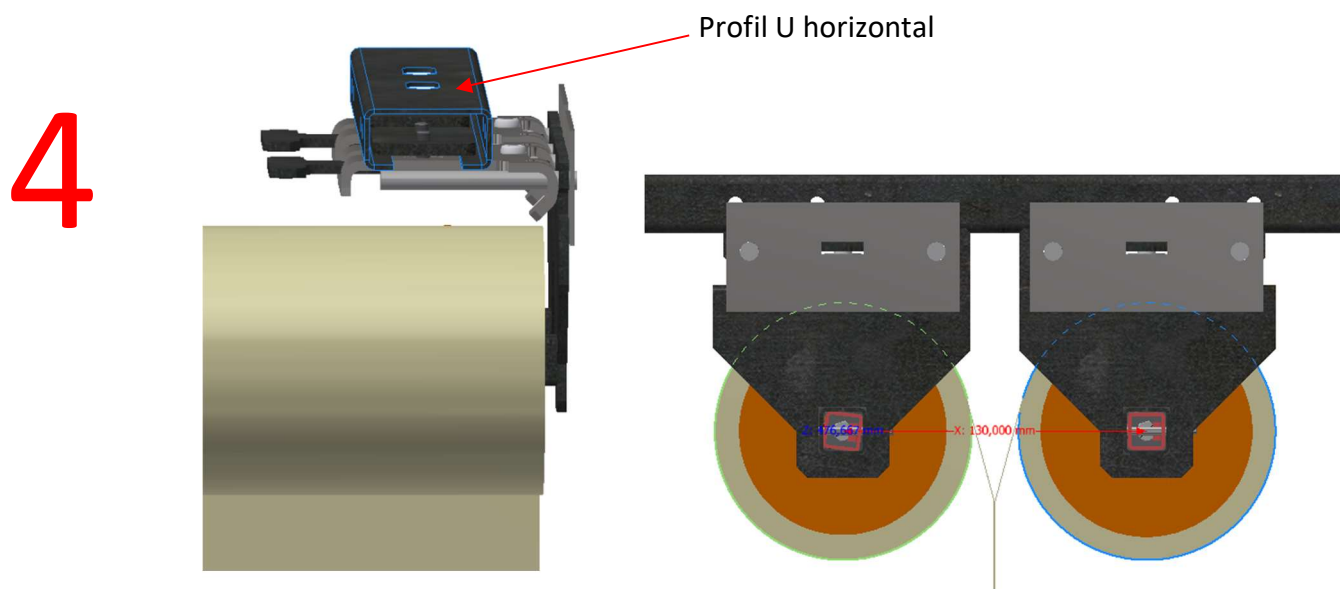
Après avoir installé le moteur, monter le support écran vertical, ainsi que la goupille.



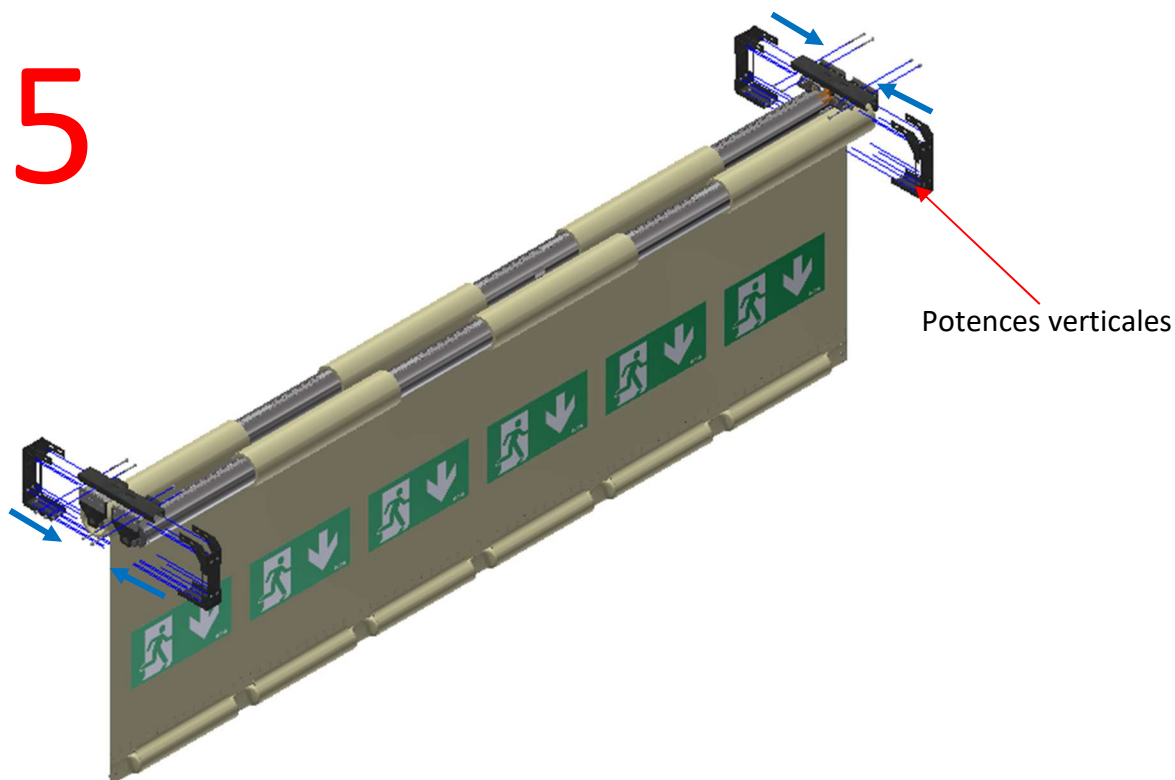
Assembler les supports écrans horizontaux avec les supports écrans verticaux.



Monter le profil U horizontal sur les supports écrans horizontaux. Attention à respecter l'entraxe de **130 mm** entre les tubes.

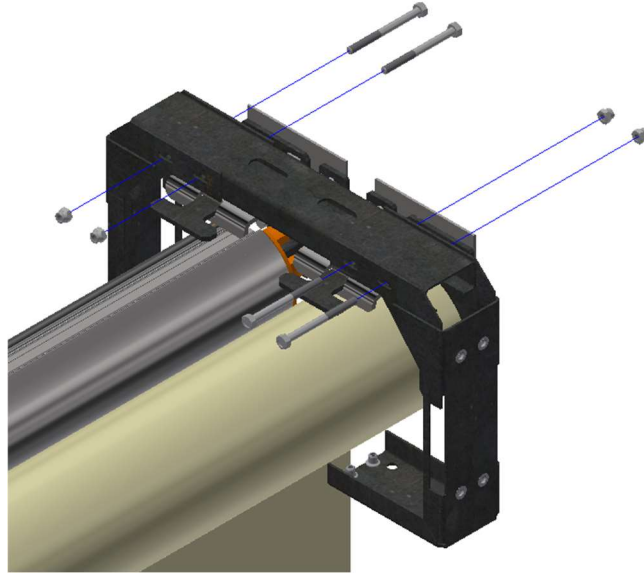


Assembler les potences verticales sur les profils U horizontaux.



A l'aide des vis écrous consolider l'assemblage entre les potences verticales et le profil U horizontal.

6



Nous obtenons ainsi l'ossature du coffre.

