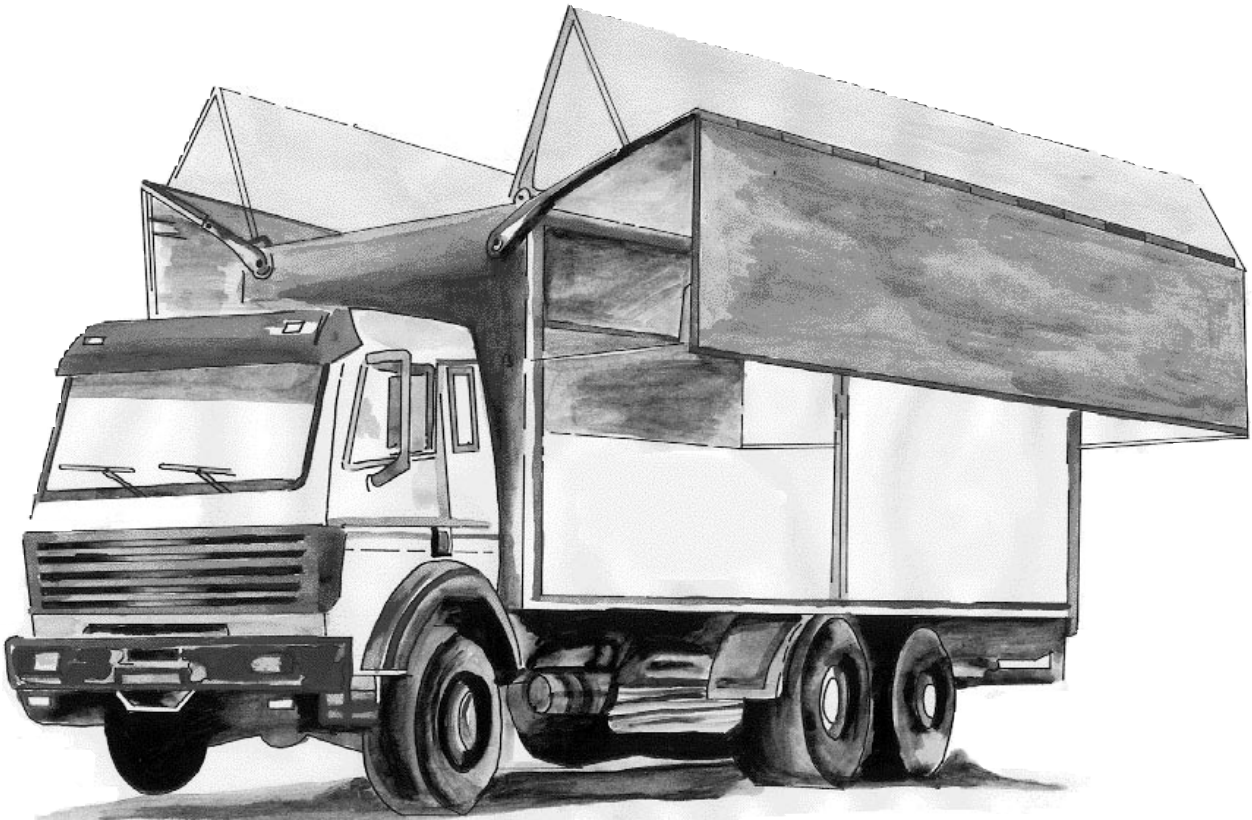


Wingliner[®]
Produktions- und Vertriebs GmbH

**Instructions de montage
et de réparation**



Copyright by Wingliner Produktions- und Vertriebs GmbH -
Mittersill/Austria.

Tous droits réservés.

Toute reproduction, copie, distribution ou traduction dans une langue
étrangère, intégrale ou partielle, sans notre autorisation écrite est illicite.

Sous réserve de modifications techniques.

Sommaire

1.	Généralités	4
2.	Transport et stockage	9
3.	Sous-groupes	11
4.	Monter le cadre et les profilés de butée	12
5.	Renforcer le cadre et l'ajuster au véhicule	14
6.	Monter l'entraînement	16
7.	Monter les caoutchoucs de butée	18
8.	Monter la plaque du toit et la paroi avant	20
9.	Monter l'installation hydraulique	22
10.	Raccorder l'installation électrique	26
11.	Monter les baguettes charnières extérieures	30
12.	Monter les ridelles	32
13.	Monter les baguettes charnières restantes	34
14.	Monter les bras articulés	36
15.	Ajuster les bras articulés côté entraînement	38
16.	Ajuster les bras articulés à l'arrière	40
17.	Monter les ressorts à gaz de traction	42
18.	Monter les crochets charnières	44
19.	Monter le verrouillage	46
20.	Monter les pièces restantes	48
21.	Monter la tôle de protection d'usure	50
22.	Finissage	52
23.	Contrôle du fonctionnement	54
24.	Plaques	55
	Annexe	

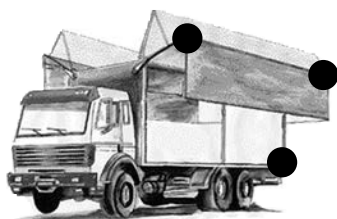
1. Généralités

Lisez ce manuel avant de commencer le montage. Ce manuel se réfère aux schémas de montage n° 2000 - 2000, feuilles 1,2 et 3 et vous aidera à entreprendre correctement le montage.

Le présent manuel a été divisé en différentes étapes de montage de manière à ce que vous vous y retrouviez très vite.

Le montage du *Wingliner* et des accessoires doit être fait conformément à nos indications pour qu'il puisse être exploité conformément aux instructions de service.

Signes utilisés dans les instructions de montage



Les points sur le graphique signalent les points de montage du *Wingliner* correspondant aux explications. Les numéros de référence sont les mêmes que ceux des dessins et des pièces de rechange.

Règlements et directives à respecter

- Il est indispensable de respecter les prescriptions de sécurité en vigueur et de travailler de façon sûre pour que le montage soit correct.
- Nous renvoyons en particulier aux
 - lois, normes, directives et dispositions en vigueur dans la profession et les pays concernés
 - directives de montage du constructeur automobile
 - prescriptions de sécurité du constructeur automobile
 - normes et directives concernant le système électrique automobile
 - directives concernant les trous percés sur le véhicule
 - directives concernant les soudures faites sur le cadre de châssis.

Notes:

- Respecter les indications de sécurité données dans ces instructions de montage

**ATTENTION**

**Signifie que la situation peut comporter un risque !
Le produit peut être endommagé !**

**AVERTISSEMENT**

Signifie que cela représente un danger pour les personnes !

- Dès que commence le montage de la ridelle latérale et jusqu'au contrôle final du *Wingliner*, personne ne doit se trouver dans la zone d'ouverture sans que les mesures de sécurités appropriées aient été prises
- Avant de commencer le montage, débrancher les batteries du véhicule pour éviter tout endommagement des éléments électroniques, tels que ABS, pendant les travaux de soudage
- Seuls les spécialistes dont autorisés à faire le raccordement électrique
- Seuls les soudeurs professionnels possédant une qualification conforme à DIN 8560 sont autorisés à entreprendre les travaux de soudage
- Placer toujours le pôle de masse à proximité des éléments à souder
- N'entreprendre les travaux de soudage qu'à une température ambiante supérieure à +5° C
- Ne faire de soudure que sur les éléments nus
- Faire les soudures en suivant le plan de montage n° 2000-2000 feuille 2 et feuille 3
- Toute modification des éléments est **INTERDITE**

Notes:

- Le montage complémentaire de toute construction annexe ou portée n'est autorisé qu'avec notre autorisation écrite
- Utiliser exclusivement des pièces originales *Wingliner*
- Système hydraulique : n'utiliser que les huiles suivantes : Automatic Transmission Fluid D21611 (en vente dans tous les garages automobiles et dans la plupart des stations-service) ou huile spéciale Wingliner (en vente dans tous les garages agréés Wingliner), ces deux huiles peuvent être mélangées

Procédé de soudage

- Soudage manuel à l'arc, référence 135 selon 1504063
 - Electrodes: E 5122 RRG DIN 1931
- Soudage à l'arc sous protection gazeuse, référence 135 selon 1504063
 - Fil d'apport: SG 2 DIN 8559
 - Métal déposé: SG 2 M 25232
 - Gaz protecteur: M 2, qualité du soudage selon DIN 8563 groupes BK et BS

Livraison

Nous nous réservons le droit de modifier la forme, la construction et la technique des produits livrés

Notes:

Garantie

- Les prestations de garantie sont fournies conformément à nos conditions générales de paiement et de livraison
- Nous n'assumons aucune responsabilité en cas d'erreur de montage
- Aucune revendication ne peut être faite sur la base des descriptions, illustrations et données de ces instructions
- En cas de modification des éléments, de montage de constructions portées ou annexes faits sans notre autorisation écrite, tous les droits découlant de la garantie s'éteignent

Notes:

Reproduction de la plaque signalétique

 <small>Produktions- und Vertriebs GmbH A COMPANY OF THE  BLIZZARD GROUP</small>	Wingliner Produktions- und Vertriebs GmbH Klausgasse 32 A-5730 Mittersill/Austria Téléphone: +43-(0)6562-6393-0 Télécopie: +43-(0)6562-5440 e-mail: contact@wingliner.com Internet: http://www.wingliner.com
	Série de fabrication : <input type="text"/>
	Numéro de série : <input type="text"/>
	Année de fabrication : <input type="text"/>

Veuillez lire la plaque signalétique placée sur la machine.
Reportez les données sur la plaque signalétique reproduite ci-dessus.

Notes:

2. Transport et stockage

Consignes et directives

- Utiliser uniquement des engins de levage contrôlés conçus pour une charge utile suffisante et stables
- Attention au centre de gravité en transportant les ridelles
- Attacher et bloquer les charges conformément aux prescriptions
- Ne jamais faire passer les charges au-dessus de personnes et ne pas passer sous les charges en suspension
- Avant de soulever la charge, préparer pour le déchargement l'emplacement où elle sera déchargée et éviter de la soulever longtemps inutilement
- Ne soulever la charge que lorsque la visibilité est bonne, choisir la voie de déplacement la plus libre possible
- Seul le personnel formé est autorisé à manœuvrer les engins de levage afin d'éviter de mettre en danger d'autres personnes et d'endommager les éléments
- Porter casque, chaussures et gants de protection

Conditions de transport

- Protéger les éléments de l'installation contre tout endommagement dû au transport avec des sangles et des cales et s'assurer que la distance aux autres matériaux transportés est suffisante
- Manipuler les éléments avec précaution et ne jamais les faire basculer
- Ne pas poser de charge lourde sur les éléments
- Eviter les chocs forts

Notes:

Déchargement, contrôle et avis de sinistre

Après le déchargement:

- Enlever l'emballage de transport
- Eliminer l'emballage conformément à la loi sur l'élimination des déchets
- Vérifier que la livraison est complète et n'a pas été endommagée pendant le transport

Si la livraison a été endommagée pendant le transport ou si elle est incomplète:

- En porter immédiatement les détails par écrit
- Signaler aussi la réclamation sur les documents de transport
- Photographier les éléments endommagés
- Envoyer un rapport à Strasser

Stockage

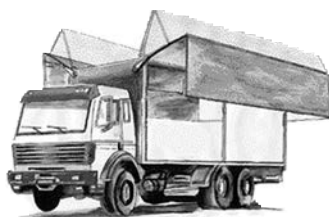
Conditions de stockage:

- Stocker les éléments dans un endroit sec et les protéger contre les rayures
- Stocker les éléments électroniques avec soin dans leur emballage
- En cas de stockage assez long, conserver les pièces métalliques nues (p. ex. lubrifier)

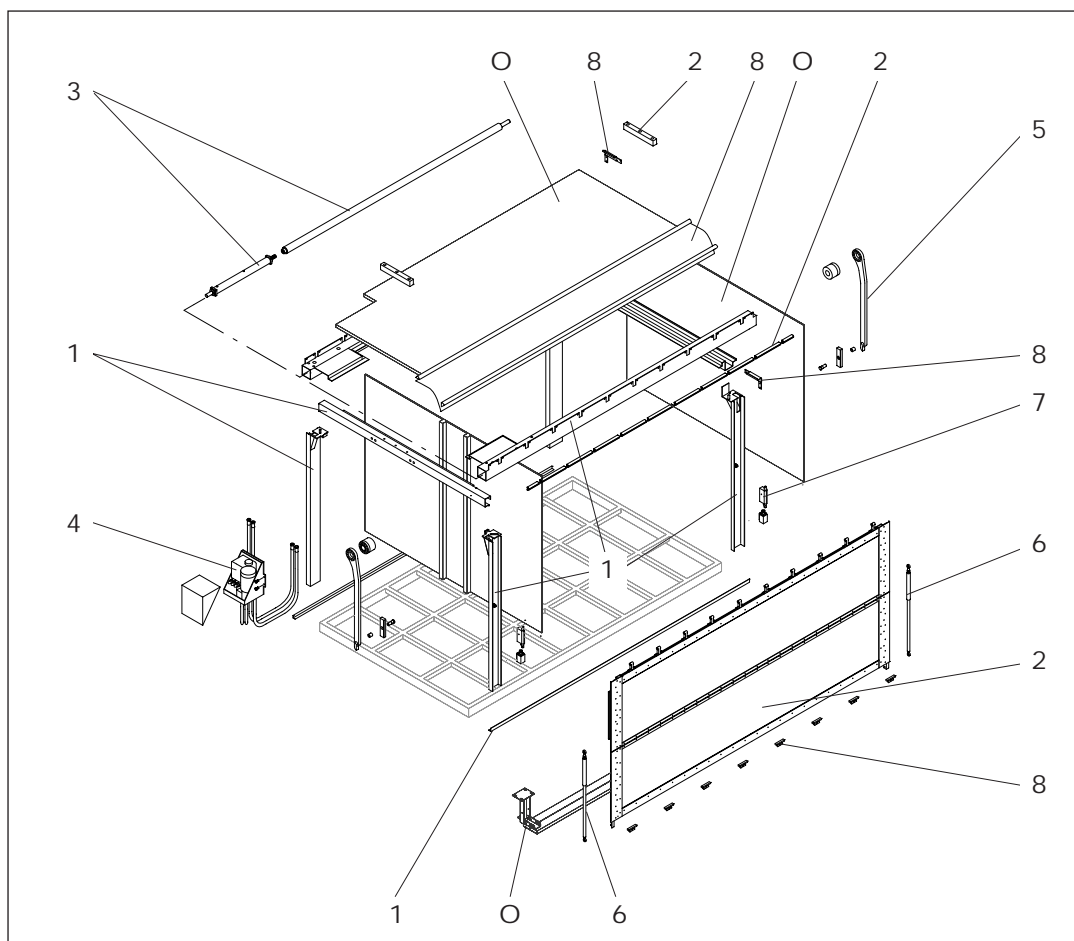
Lieu de stockage:

- En entrepôt ou emballés et suffisamment protégés contre les intempéries
- Il ne doit y avoir sur le lieu de stockage ni substances caustiques, ni vapeurs, ni produits inflammables

Notes:



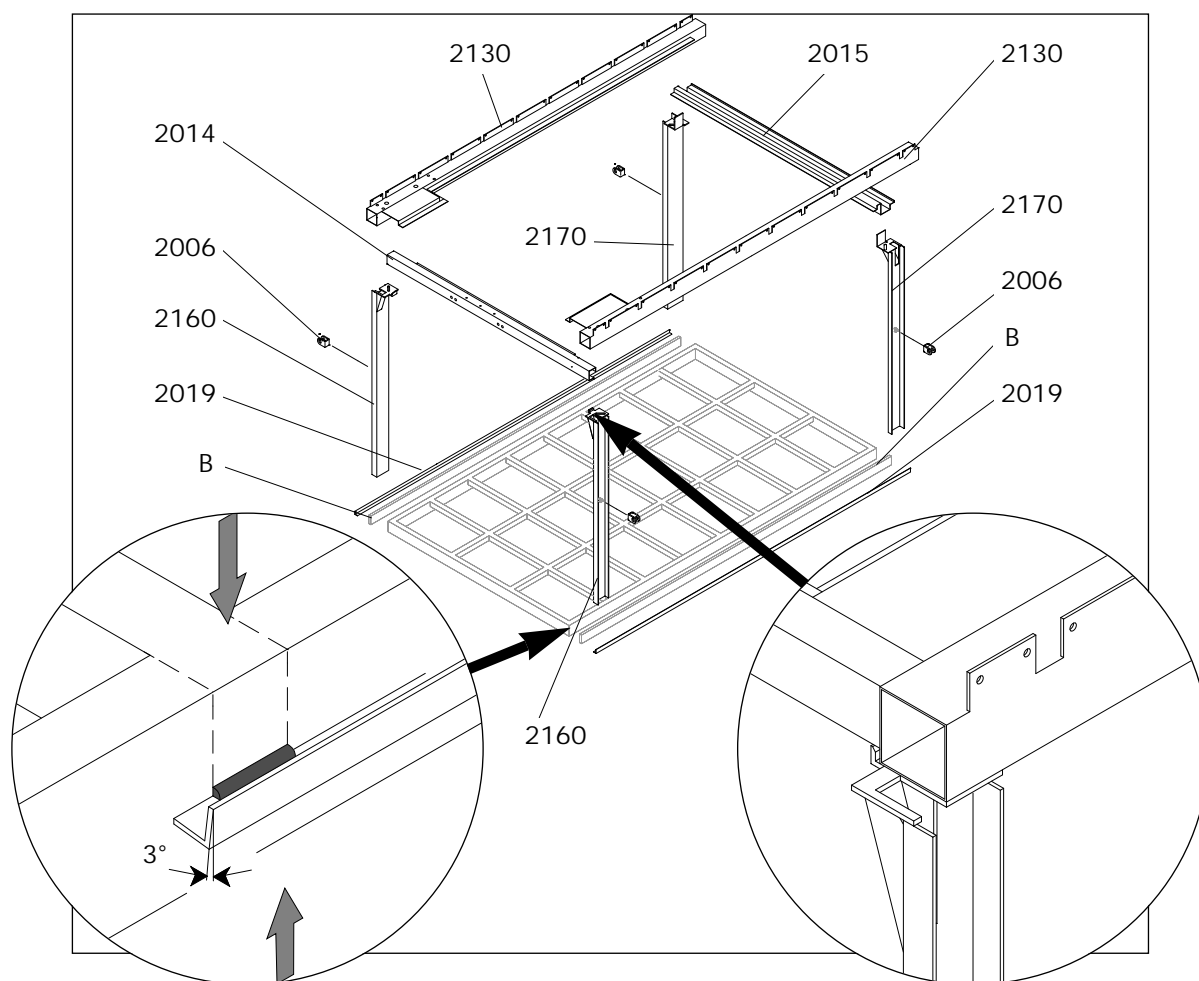
3. Sous-groupes



- | | |
|---|--|
| <p>1 Cadre, profilés d'extrémité</p> <p>2 Ridelles, baguettes charnières, caoutchoucs de butée</p> <p>3 Entraînement, arbre de torsion</p> <p>4 Système hydraulique</p> <p>5 Bras articulés</p> <p>6 Ressorts à gaz de traction</p> <p>7 Verrouillage</p> | <p>8 Pièces restantes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tourillon charnière - Recouvrement membrure supérieure - Bâche - Joints - Couvercle verrouillage - Boulons, rondelles et écrous divers <p>O Options</p> <ul style="list-style-type: none"> - Paroi avant, toit - Paroi arrière, porte battante - Marchepied rabattable |
|---|--|



4. Monter le cadre et les profilés de butée



Liste des pièces

2006	Attache pour ressort à gaz de traction
2014	Membrane supérieure avant
2015	Membrane supérieure arrière
2019	Profilé de butée pour verrouillage
2130	Membrane supérieure latérale
2160	Montant cornier avant
2170	Montant cornier arrière
B	Baguettes de bord en aluminium
	Non comprises dans la livraison, à vous procurer

Préparation

- Calculer les dimensions des pièces variables en suivant les formules du plan de montage n° 2000-2000 feuille 1. (Longueur des montants corniers, position des profilés de butée et des attaches pour ressort à gaz de traction)

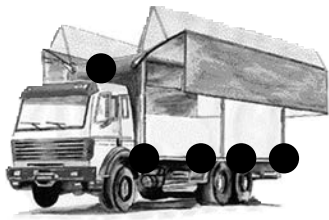
Montage

- Mettre les montants corniers avant (2160) et arrière (2170) à la bonne longueur, les placer debout et les fixer au cadre de montage
- Mettre les membrures supérieures avant (2014) et arrière (2015) à la bonne longueur, les poser sur les montants corniers et les fixer
- ➡ Redresser la construction du cadre, contrôler les verticales et diagonales
- Mettre les membrures supérieures latérales (2130) à la bonne longueur, les poser et fixer
- ➡ Redresser la construction du cadre, contrôler les diagonales
- Souder la construction du cadre
- Marquer la position des attaches pour ressort à gaz de traction (2006)
- Marquer la position des profilés de butée (2019)
- Souder les attaches des ressorts à gaz de traction (2006) sur les montants corniers (2160, 2170)
- Fixer les profilés de butée (2019) sur le cadre de montage, ajuster la longueur
- Ajuster la baguette de bord en aluminium (B) au cadre de montage et monter
- Appliquer une nouvelle couche d'apprêt sur les zones de soudure

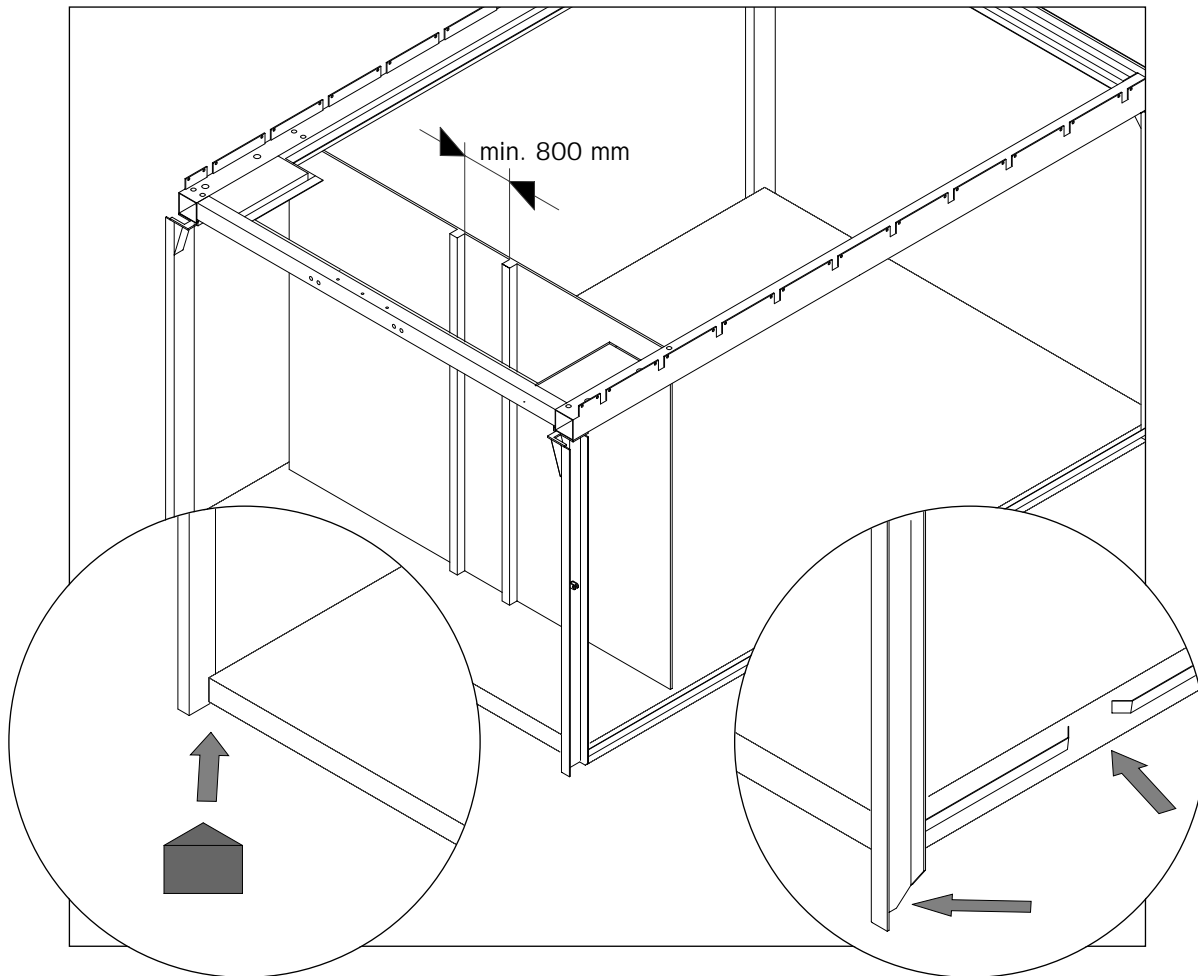
Contrôle

- ☞ Contrôler les diagonales
- ☞ Contrôler la position des profilés de butée, les attaches des ressorts à gaz de traction
- ☞ Contrôler les soudures
- ☞ Vérifier que les trous pour caoutchoucs de butée et raccords hydrauliques sont faits dans les membrures supérieures (2130, 2014), sinon les percer


Notes:



5. Renforcer le cadre et l'ajuster au véhicule

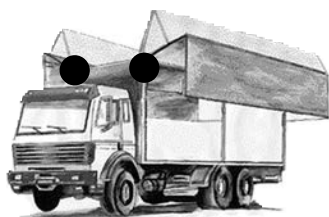


Montage

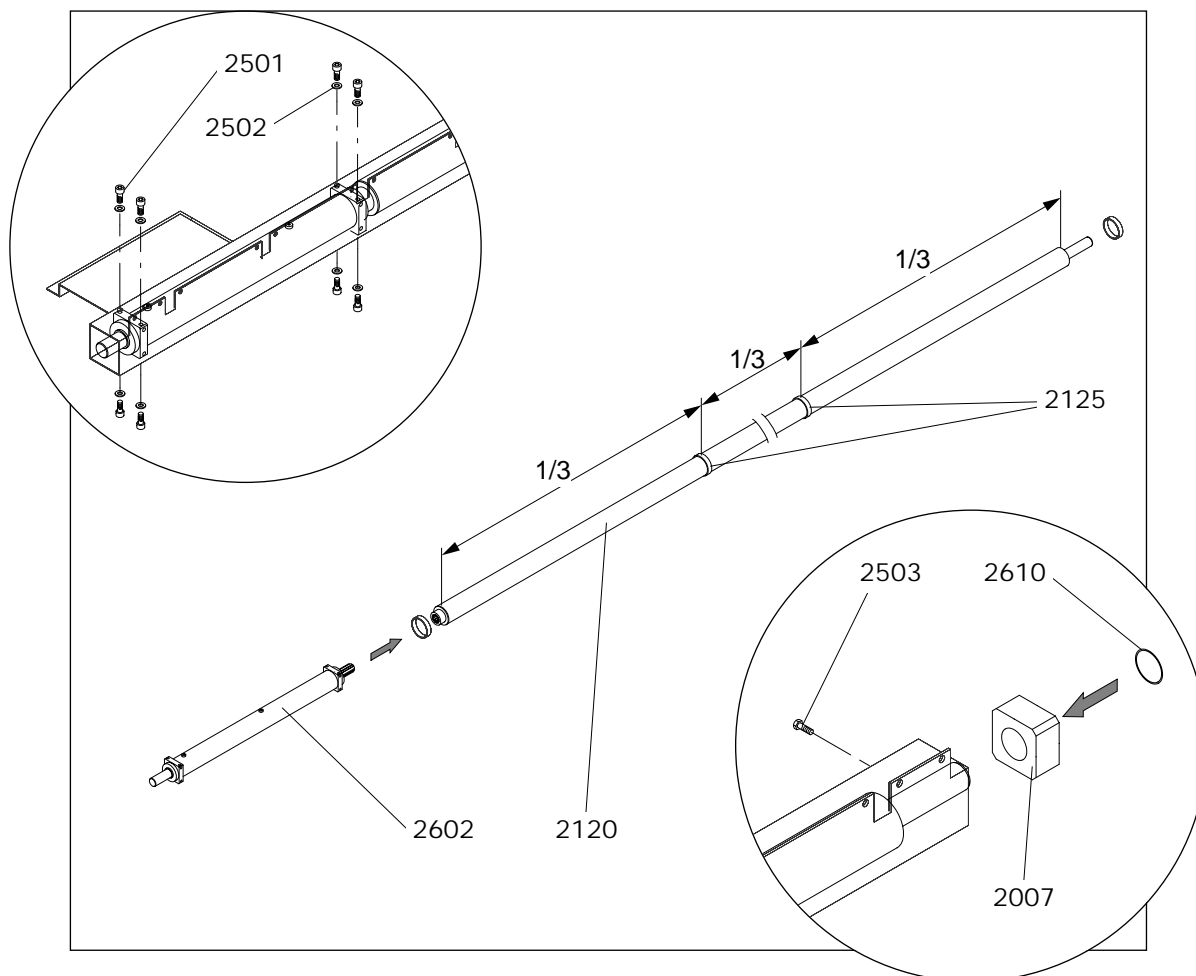
- Renforcer la construction du cadre dans la zone avant montants corniers/cadre de montage
 - Ajuster les profilés de butée aux particularités du véhicule (trous pour couvre-roues, goulot de réservoir)
 - Souder les profilés de butée au cadre de montage
 - ➔ Faire les soudures dans la zone de la barre diagonale du cadre de montage
 - ➔ Faire les soudures du haut et du bas
 - Renforcer la paroi avant
 - ➔ Ecart minimum entre les barres de renfort 800 mm
 - Montage d'éléments additionnels éventuellement achetés
 - ➔ Respecter les consignes et directives de chaque constructeur
-  Contrôler la couche d'apprêt et retoucher

Peindre

Notes:



6. Monter l'entraînement



Liste des pièces

- 2007 Coussinet
- 2120 Arbre de torsion
- 2125 Bague de palier
- 2501 Vis à six pans creux M12x20 - DIN 912
- 2502 Rondelle B13 - DIN 433
- 2503 Vis à six pans M12x50 - DIN 933
- 2602 Moteur de l'articulation
- 2610 Joint torique pour coussinet



ATTENTION Ne pas porter de coup axial sur l'entraînement rotatif !

Couple des raccords à vis du moteur de l'articulation 75 Nm !

Travaux préparatoires

- Nettoyer les surfaces intérieures des membrures supérieures latérales
 - Enlever les résidus de soudure
 - Enlever les projections de peinture
- Graisser les zones d'extrémité des surfaces intérieures (membrures latérales)

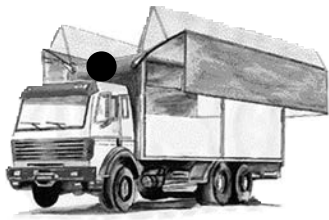
Montage

- Glisser les bagues de palier (2125) sur l'arbre de torsion (2120), veiller à avoir des intervalles identiques
- Monter le moteur de l'articulation (2602) sur l'arbre de torsion (2120)
- Placer le moteur de l'articulation (2602) avec l'arbre de torsion (2120) dans la membrure supérieure latérale et fixer
- ➔ Les raccords hydrauliques des moteurs d'articulation (2602) se font face
- Placer le joint torique (2610) dans le coussinet (2007)
- Monter le coussinet (2007) et fixer avec la vis à six pans (2503)
- Fixer le moteur de l'articulation (2602) avec les vis à six pans creux (2501) et les rondelles (2502)

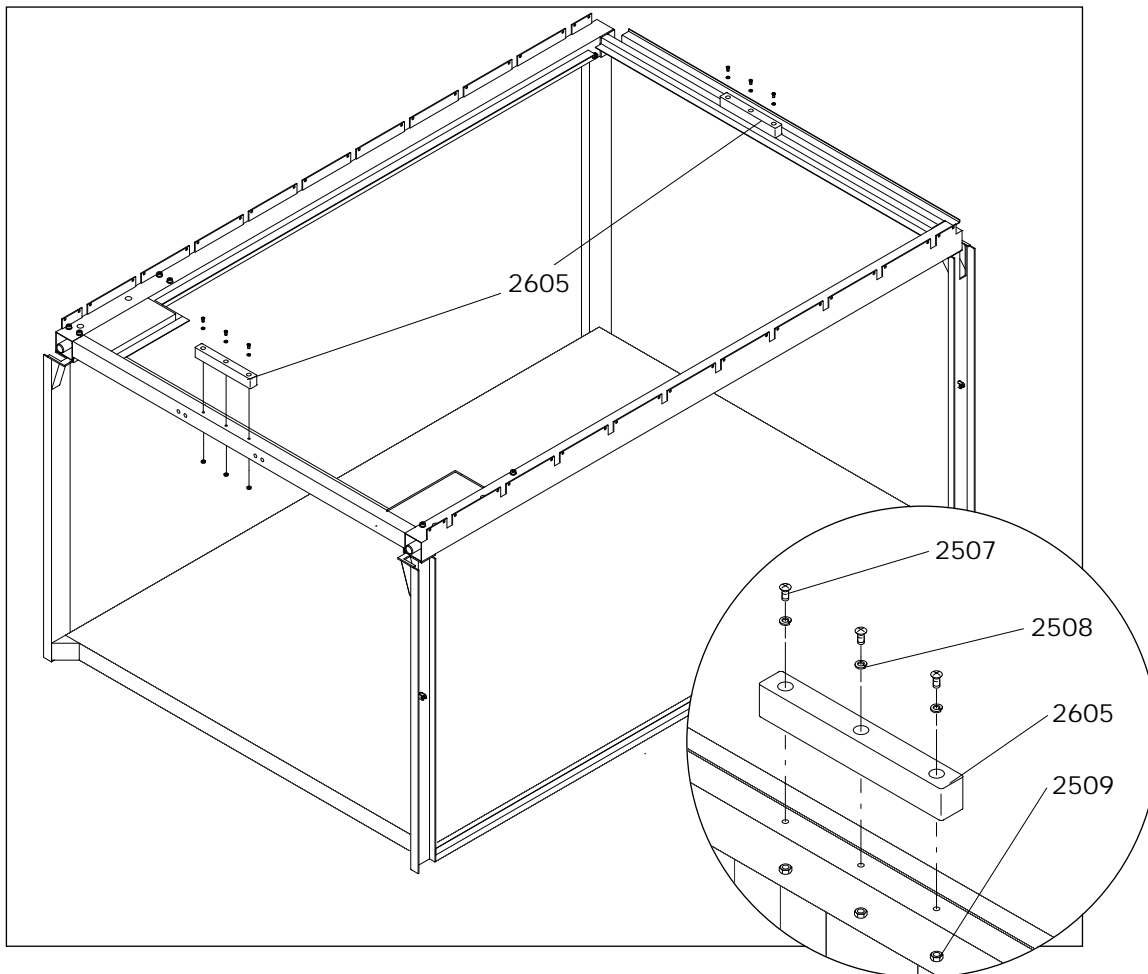
Contrôle

- ☞ Même intervalle entre les deux tourillons de l'arbre aux extrémités de la membrure supérieure latérale
- ☞ Contrôler les raccords à vis

Notes:



7. Monter les caoutchoucs de butée



Liste des pièces

- 2507 Boulon à tête bombée M10x50 - DIN 603
- 2508 Rondelle élastique $\varnothing 10$ - DIN 127
- 2509 Ecrou hexagonal M10 - DIN 934
- 2605 Caoutchouc de butée

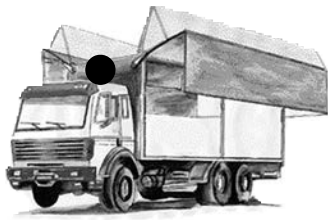
Montage

- ❑ Monter les deux caoutchoucs de butée (2605) avec les boulons à tête bombée (2507), rondelles élastiques (2508) et écrous hexagonaux (2509) sur les membrures supérieures avant et arrière

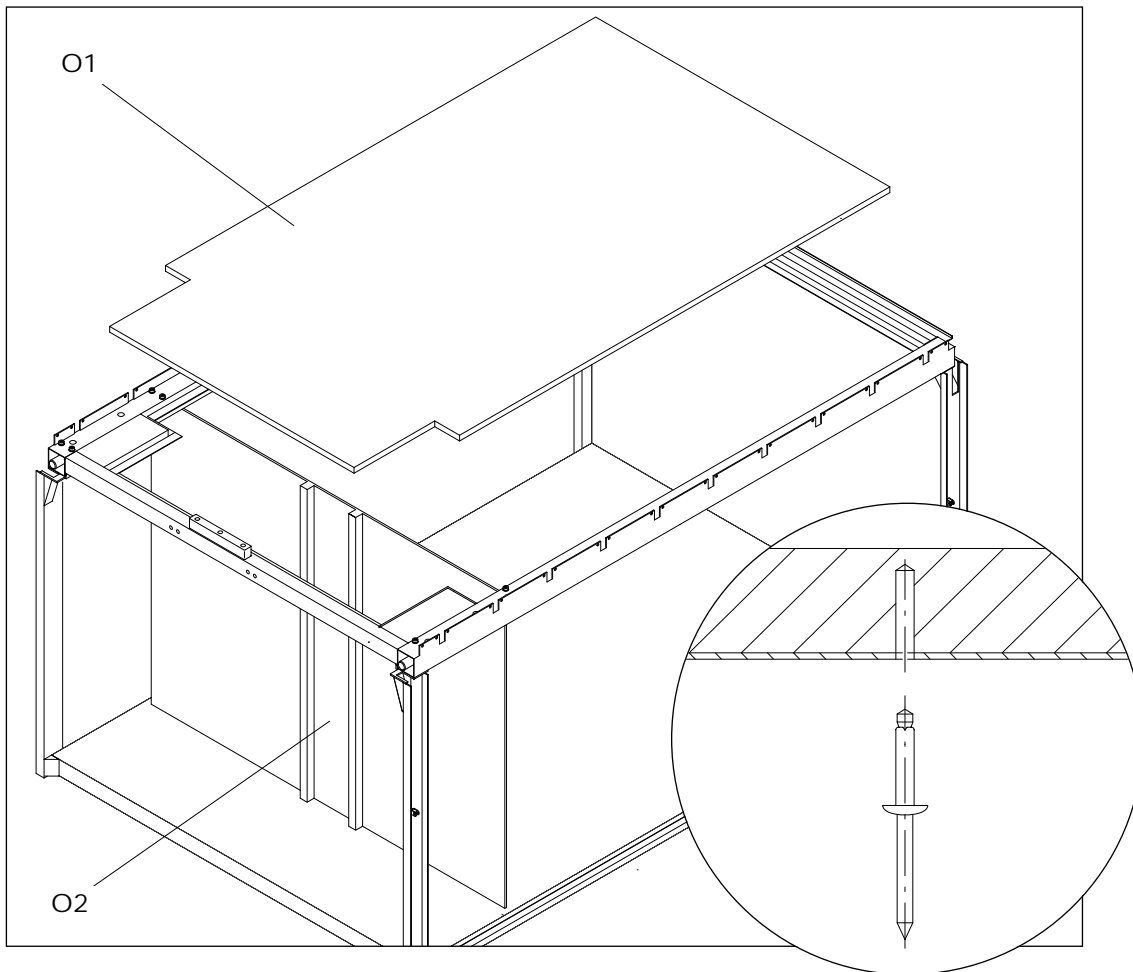


ATTENTION **Entreprenre impérativement le montage des caoutchoucs de butée avant de monter les ridelles pour éviter d'endommager ces dernières en les ouvrant !**

Notes:



8. Monter la plaque du toit et la paroi avant



Liste des pièces

- O1 Plaque du toit
- O2 Paroi avant

Ces éléments ne sont pas compris dans la livraison, peuvent être demandés en option

Montage


- Enduire de silicone les zones d'appui de la plaque du toit (O1) et de la paroi avant (O2)
- Ajuster la plaque du toit (O1) et la paroi avant (O2)
- Faire des trous pour les rivets aveugles
 - Percer la plaque du toit (O1) et la paroi avant (O2) de l'intérieur
 - Intervalles entre les rivets env. 20 cm



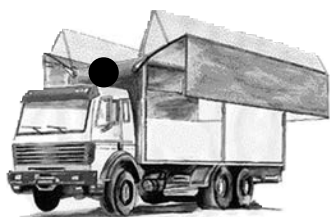
ATTENTION Ne pas transpercer la plaque du toit ni la paroi avant !

- Fixer la plaque du toit (O1) et la paroi avant (O2) avec les rivets aveugles
- Etancher le bord de la plaque du toit (O1) et de la paroi avant (O2) avec du silicone

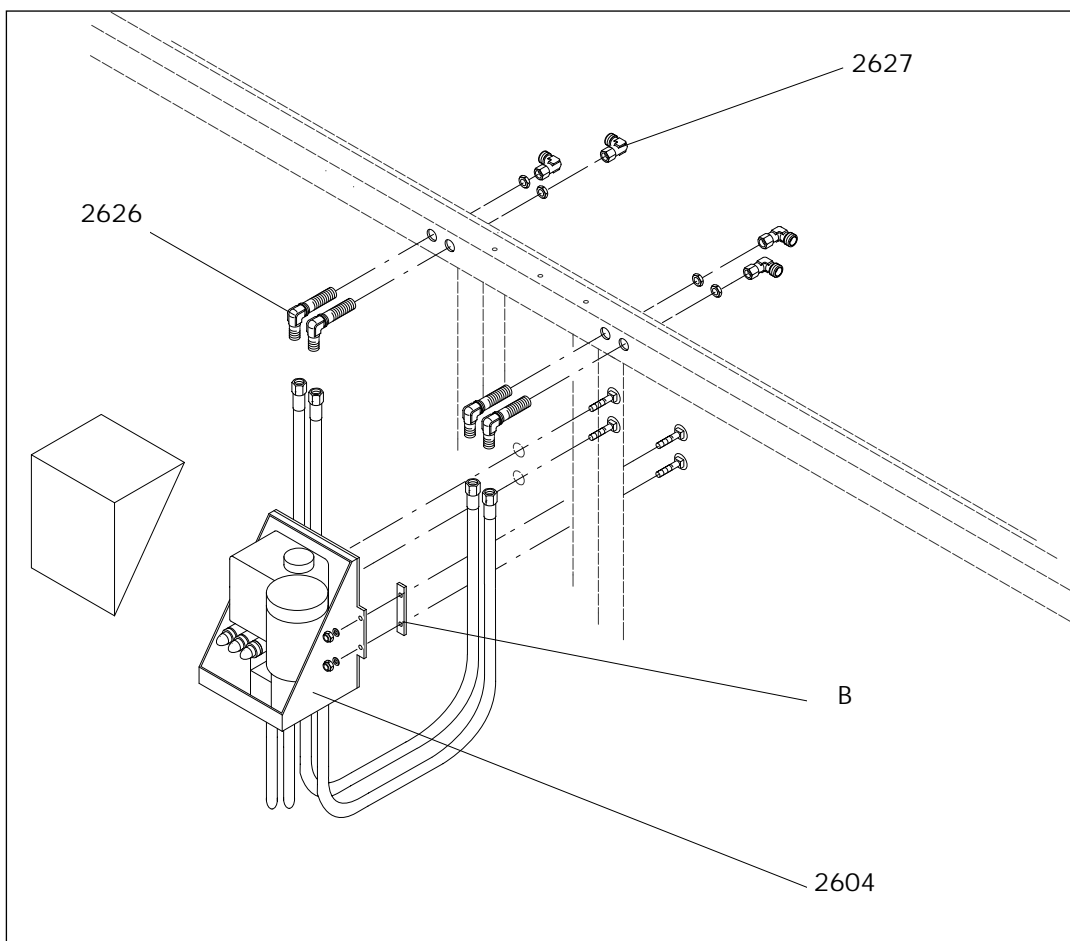
Contrôle

-  Vérifier l'étanchéité et la bonne assise des panneaux

Notes:



9. Monter l'installation hydraulique





Liste des pièces

- | | |
|------|--|
| 2604 | Groupe hydraulique complet - ME 6000 |
| 2626 | Raccord à vis en équerre - WSV12-PL |
| 2627 | Raccord à vis coudé - EVW 12L |
| B | Garniture de 5 mm d'épaisseur (rondelle ou acier plat) |

Environ 10 litres d'huile hydraulique: n'utiliser que les huiles suivantes : Automatic Transmission Fluid D21611 (en vente dans tous les garages automobiles et dans la plupart des stations-service) ou huile spéciale Wingliner (en vente dans tous les garages agréés Wingliner), ces deux huiles peuvent être mélangées

**ATTENTION Ne pas purger les pièces !****Veiller à une propreté absolue !****Travaux préparatoires**

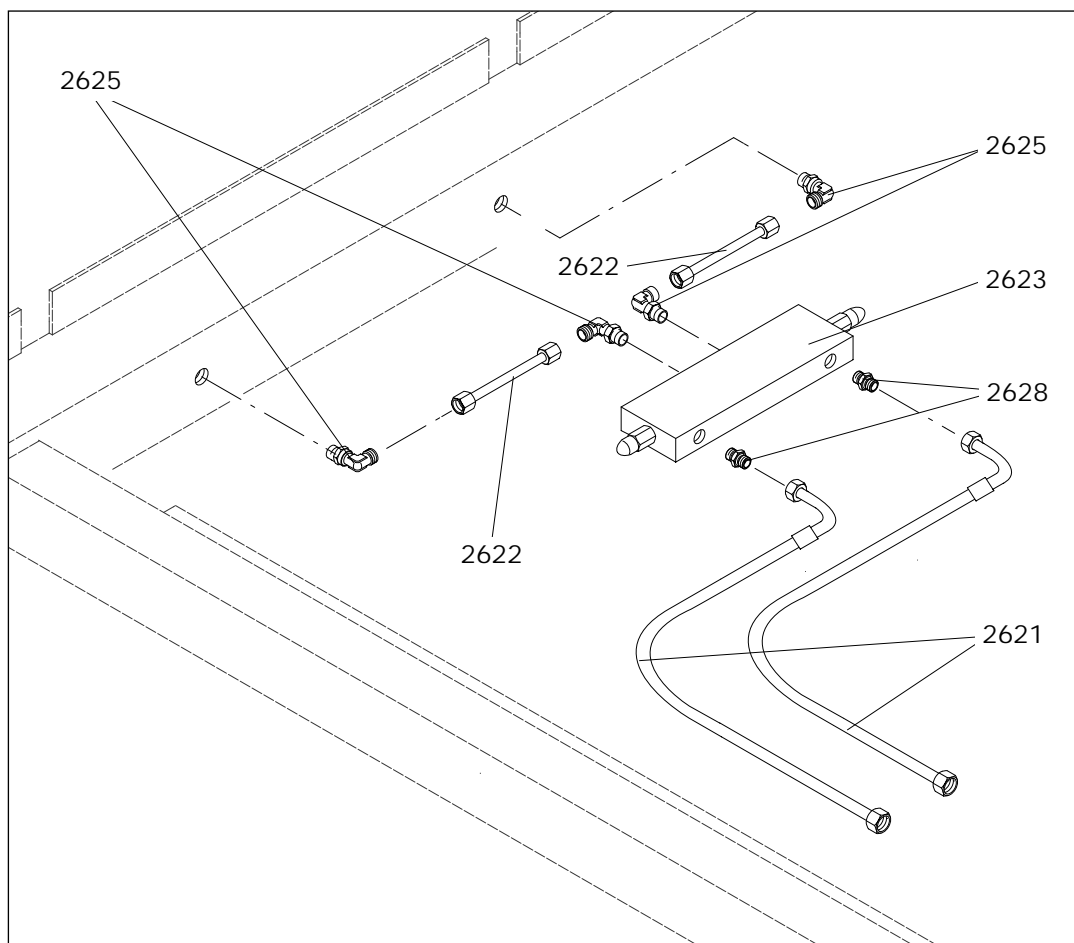
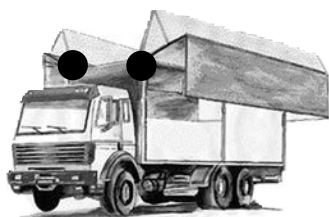
-  Contrôle du groupe hydraulique - pièces livrées, endommagements
-  Vérifier les trous pour raccords à vis coudés faits dans la membrure supérieure et enlever les restes de peinture éventuels
- Enlever les dispositifs de sûreté du transport
- Avoir à portée de la main de l'huile hydraulique ; (quantité environ 10 litres)
- Choisir l'emplacement pour le montage du groupe hydraulique
- Enlever les bouchons de fermeture des tuyaux hydrauliques et enlever les raccords du moteur de l'articulation et la soupape de retenue du frein de descente
- Préparer le schéma hydraulique (voir pièces jointes en annexe)
- Fabriquer une garniture (B) de 5 mm d'épaisseur (rondelle ou acier plat)

Montage

- Monter les raccords à vis en équerre (2626)
- Monter les raccords à vis coudés (2627)
- Monter le groupe hydraulique (2604)
Ne pas oublier la garniture (B) de 5 mm d'épaisseur
- Raccorder le groupe hydraulique (2604) en suivant le schéma hydraulique (voir pièces jointes en annexe)

**ATTENTION La pression de service s'élève à 210 bars !**

Notes:



Liste des pièces

- 2621 Tuyau 1000 - SR2-10-DKO18x1,5 angle de 90°
- 2622 Tube
- 2623 Soupape de retenue de la charge - OWC/DE - 38/LU
- 2625 Raccord à vis coudé orientable - C4BXS12 - 3/8"
- 2628 Raccords filetés droits - GE 12-PLR-ED

Travaux préparatoires

- ☞ Contrôle des pièces - pièces livrées, endommagements
- ☞ Veiller à une propreté absolue, dégraisser les tubes (2622) si nécessaire
- Enlever les tampons borgnes



ATTENTION

Ne pas monter de tuyaux hydrauliques entre le moteur de l'articulation et la soupape de retenue du frein de descente !

Ne pas purger les pièces !

Couple des raccords à vis de l'installation hydraulique = 55 Nm !

Utiliser impérativement les bagues d'étanchéité profilées comprises dans la livraison des raccords à vis coudés !

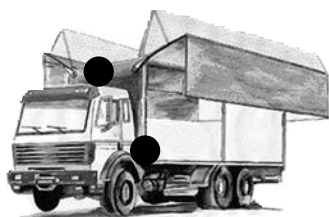
Montage

- Monter les raccords à vis coudés (2625) sur la soupape de retenue de la charge (2623)
- Monter les tubes (2622)
- Monter les raccords à vis coudés (2625) sur le moteur de l'articulation
- Monter les raccords filetés droits (2628) sur la soupape de retenue de la charge (2623)
- Monter les tuyaux (2621) sur la soupape de retenue de la charge (2623)
- Monter la soupape de retenue de la charge sur le moteur de l'articulation
- Remplir d'huile hydraulique le réservoir d'huile du groupe hydraulique

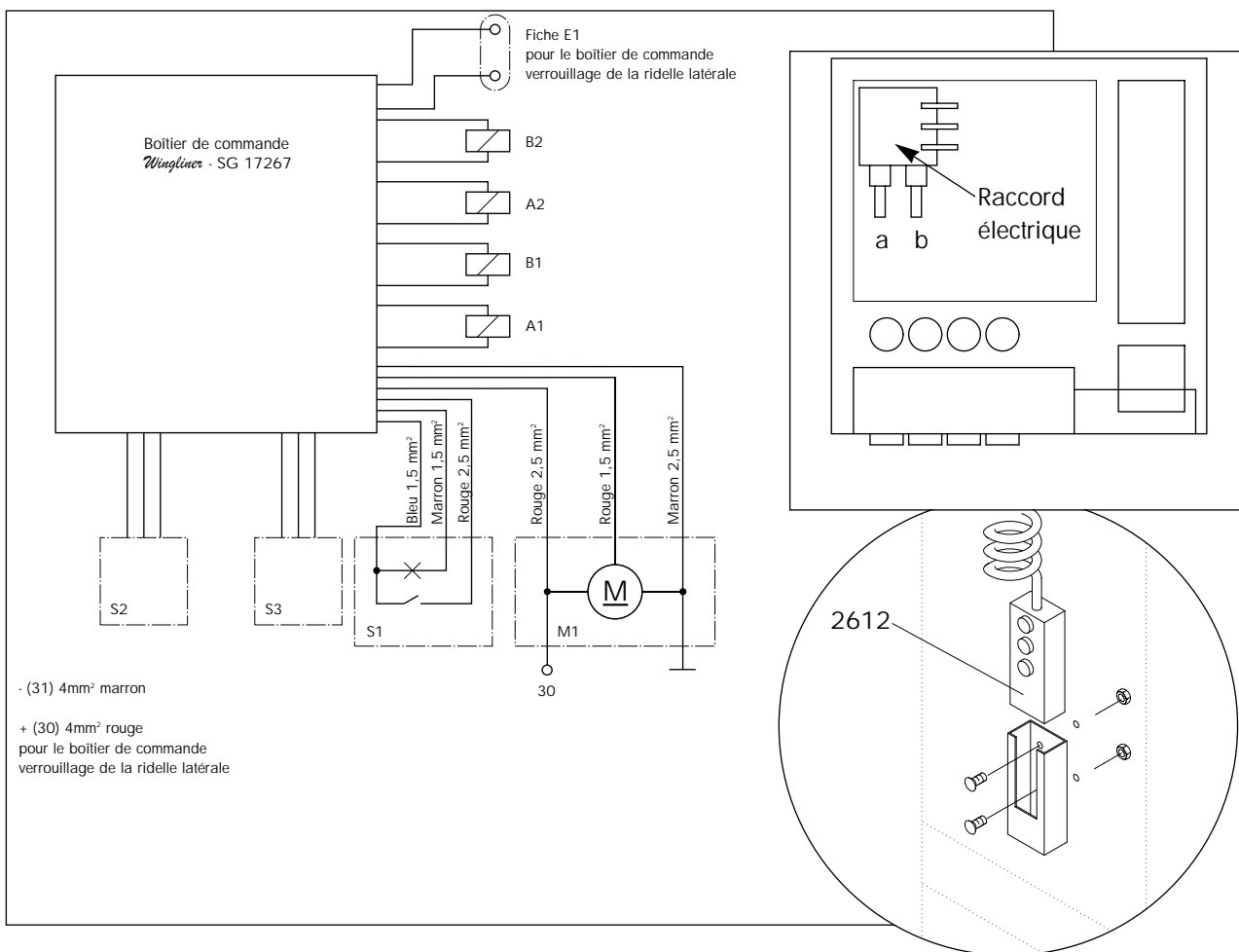
Contrôle

- ☞ Vérifier la bonne tenue des raccords à vis
- ☞ Vérifier l'étanchéité du système hydraulique

Notes:



10. Raccorder l'installation électrique



Liste des pièces

2612 Appareil de commande

Travaux préparatoires

- ➔ Informer des exigences pour l'électricité et la pose des câbles conformément aux directives de montage du constructeur automobile
- Voir aussi le schéma des connexions dans les pièces jointes en annexe
- Marquer le câble de la borne 50 de la serrure de contact
- Fixer l'emplacement de montage de l'interrupteur de sécurité sur la planche de bord

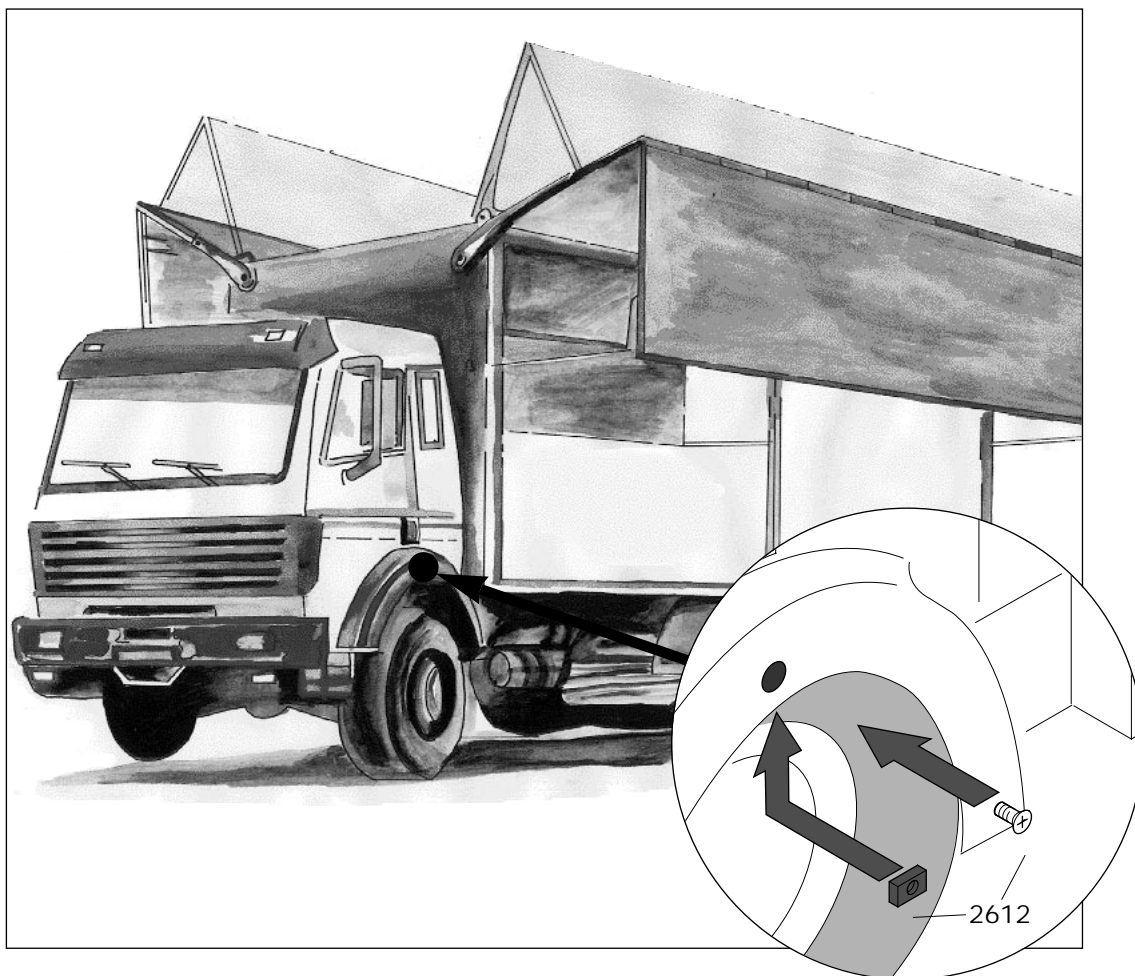
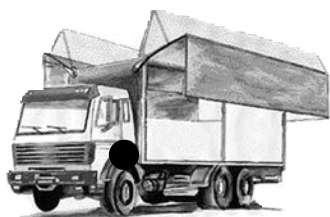
Montage

- Monter le support de l'appareil de commande
- Monter l'interrupteur de sécurité sur la planche de bord
- Poser les câbles du groupe hydraulique et les raccorder en suivant le schéma du circuit
- Connecter l'appareil de commande (2612) au raccord électrique
Raccordements au raccord électrique :
 - (a) Appareil de commande de la ridelle côté passager
 - (b) Appareil de commande de la ridelle côté conducteur
- Couper le câble de la borne 50 de la serrure de contact à env. 30 cm de la serrure de contact et monter des connecteurs à fiches aux deux extrémités du câble
- Connecter au relais
- Visser le relais sous la planche de bord

Contrôle

- ☞ Tous les raccords de câbles
- ☞ Fonctionnement de l'interrupteur de sécurité

Notes:



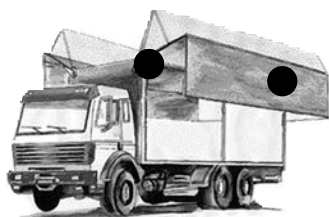
Liste des pièces

2612 Aimant pour appareil de commande

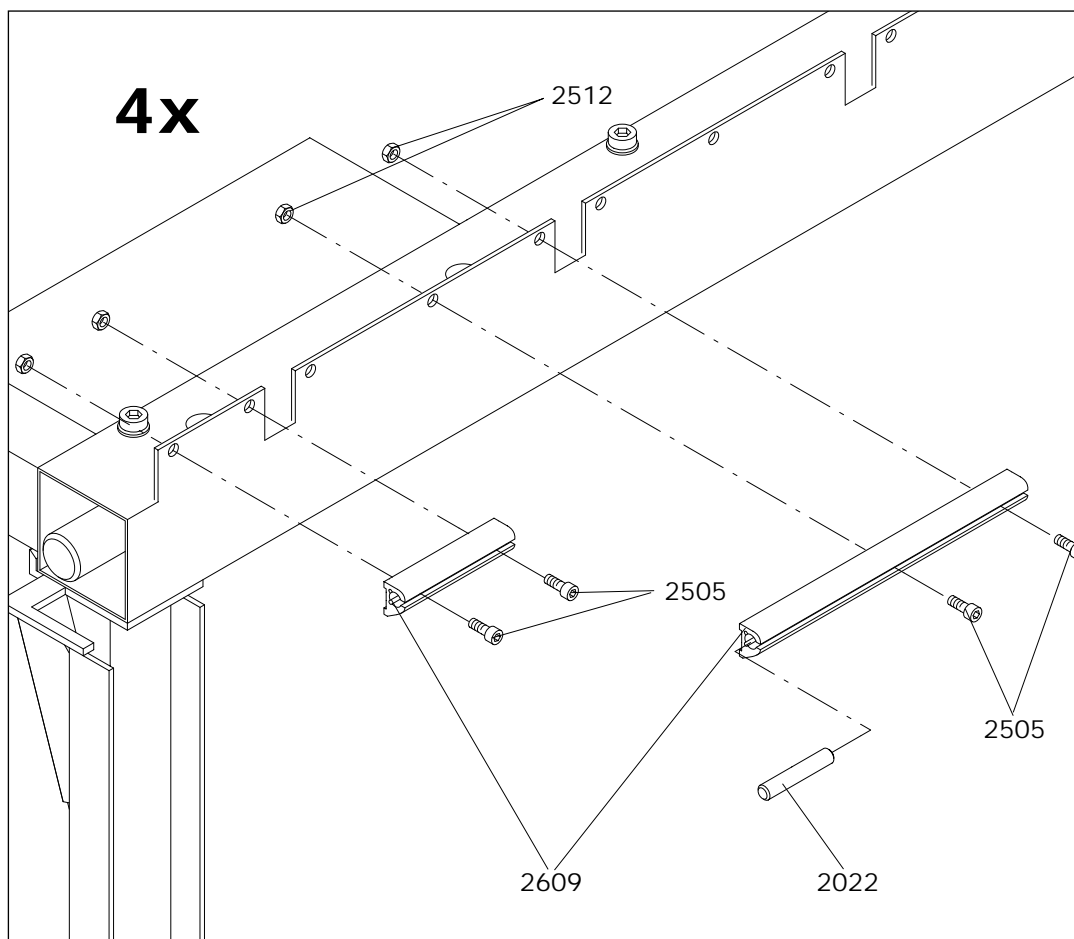
Montage

- Equiper l'aimant (2612) d'un filet
- Position de montage sur le véhicule :
Sur le couvre-roue, perpendiculairement à la poignée de la portière
- Percer un trou
- Visser l'aimant (2612)

Notes:



11. Monter les baguettes charnières extérieures



Liste des pièces

- 2022 Tourillon de charnière
- 2505 Boulon à six pans creux M8x25 - 8.8 vz (galv.) - DIN 912
- 2512 Erou hexagonal M8 - 8 vz (galv.) - DIN 934
- 2609 Baguettes charnières

Prémontage

- Couper, percer, lamer et ébarber toutes les baguettes charnières en suivant les schémas de montage n° 2000-2000 feuille 2 et n° 2000-2609

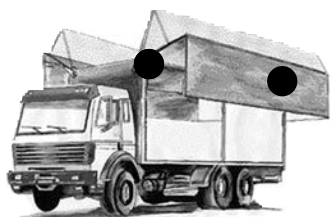
Montage

- Ne monter en premier que les deux baguettes charnières extérieures (2609)
- Monter les baguettes charnières d'extrémité (2609)
- Glisser les tourillons de charnière (2022) dans les baguettes charnières (2609)
- Monter les baguettes charnières (2609) sur les surfaces de montage avec les boulons à six pans creux (2505) et les écrous hexagonaux (2512)
- Répéter le montage sur la seconde ridelle latérale

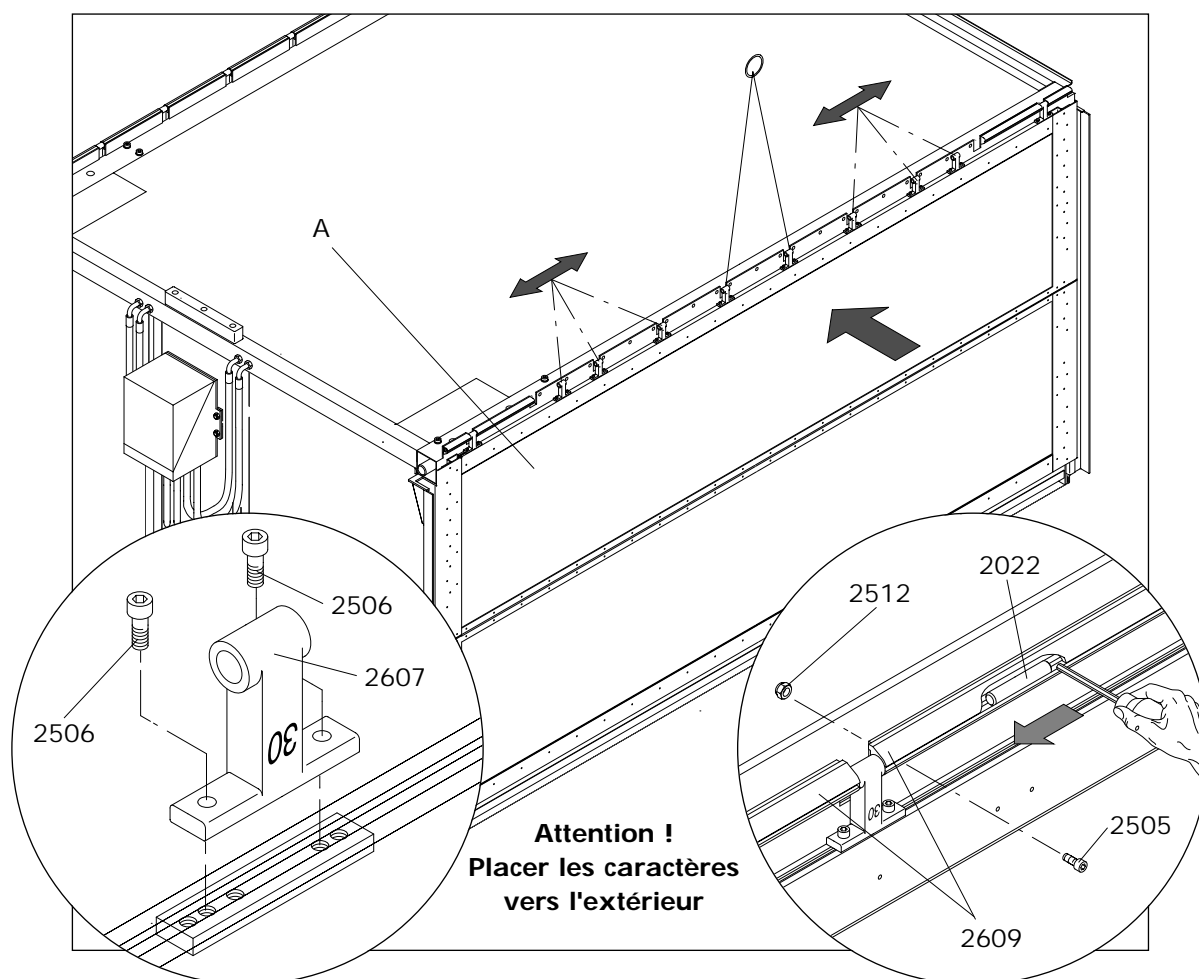
Contrôle

-  Vérifier la bonne tenue des boulons

Notes:



12. Monter et installer les ridelles



Liste des pièces

A	Ridelle
2022	Tourillon de charnière
2505	Boulon à six pans creux M8x25 - 8.8 vz (galv.) - DIN 912
2512	Ecrou hexagonal M8 - 8 vz (galv.) - DIN 934
2607	Œil de charnière
2609	Baguette charnière

Travaux préparatoires

- Contrôler que les ridelles ne sont pas endommagées (A)
- Glisser les tourillons de charnière (2022) entièrement dans les baguettes charnières (2609)
- Graisser les trous de tous les yeux de charnière (2607)
- Visser légèrement les yeux de charnière (2607) sur les ridelles (A)
- ➔ **Position de montage** des yeux de charnière : caractères visibles de l'**extérieur**
- Placer les deux yeux de charnière (2607) au centre à une distance de 500 mm l'un de l'autre et visser à fond

Montage

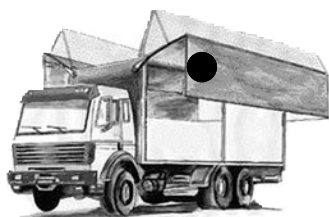


AVERTISSEMENT Personne ne doit se trouver sous la ridelle pendant le montage de cette dernière !

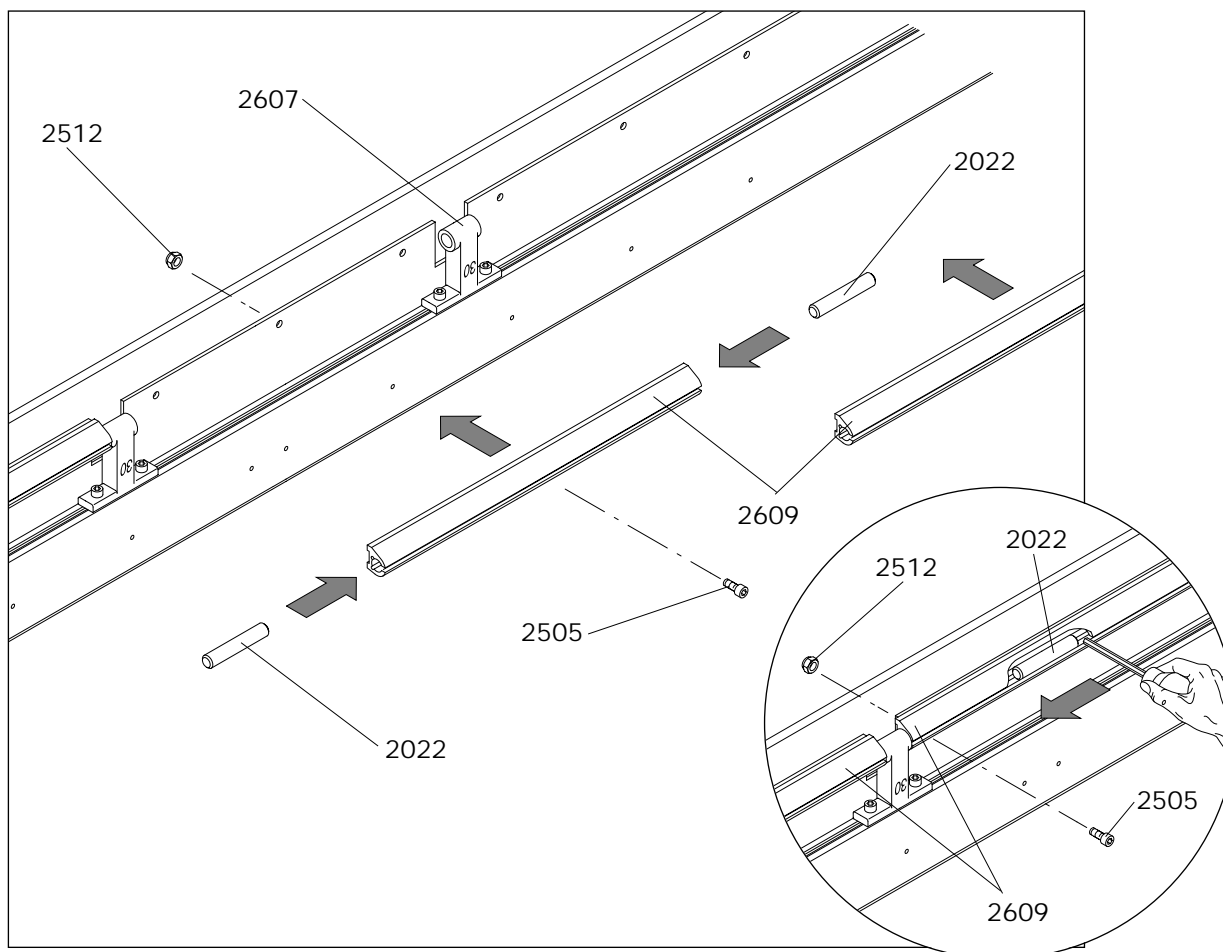
- ➔ **Attention à la position de montage de la ridelle (A) !**
- Accrocher les dispositifs de transport dans les yeux de charnière fixés (2607) et soulever la ridelle (A) avec précaution
- Glisser la ridelle (A) dans les baguettes charnières (2609)
- Glisser les tourillons de charnière (2022) dans les trous des yeux de charnière jusqu'à la butée et bloquer avec les boulons à six pans creux (2505) et les écrous hexagonaux (2512)
- Centrer la ridelle (A) par rapport au cadre
- Visser à fond les deux yeux de charnière extérieurs (2607)
- Démontez les dispositifs de transport
- Desserrer les yeux de charnière centraux (2607)

- Monter la seconde ridelle (A) dans le même ordre

Notes:



13. Monter les baguettes charnières restantes



Liste des pièces

- 2022 Tourillon pivotant
- 2505 Boulon à six pans creux M8x25 - 8.8 vz (galv.) - DIN 912
- 2512 Ecou hexagonal M8 - 8 vz (galv.) - DIN 934
- 2607 Yeux de charnière
- 2609 Baguette charnière

Montage

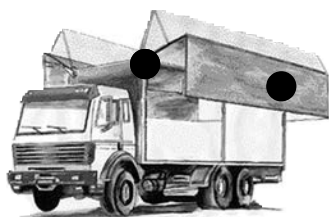
- ❑ Glisser les tourillons de charnière (2022) dans les baguettes charnières (2609)
- ❑ En alternance, monter les baguettes charnières (2609) dans la membrure supérieure, placer et fixer les yeux de charnière (2607)
- ➡ **Position de montage** des yeux de charnière :
caractères visibles de l'**extérieur**
- ❑ Glisser les tourillons de charnière (2022) dans les yeux de charnière (2607) jusqu'à la butée et bloquer avec les boulons à six pans creux (2505) et les écrous hexagonaux (2512)

- ❑ Monter les baguettes charnières (2609) de la seconde ridelle dans le même ordre

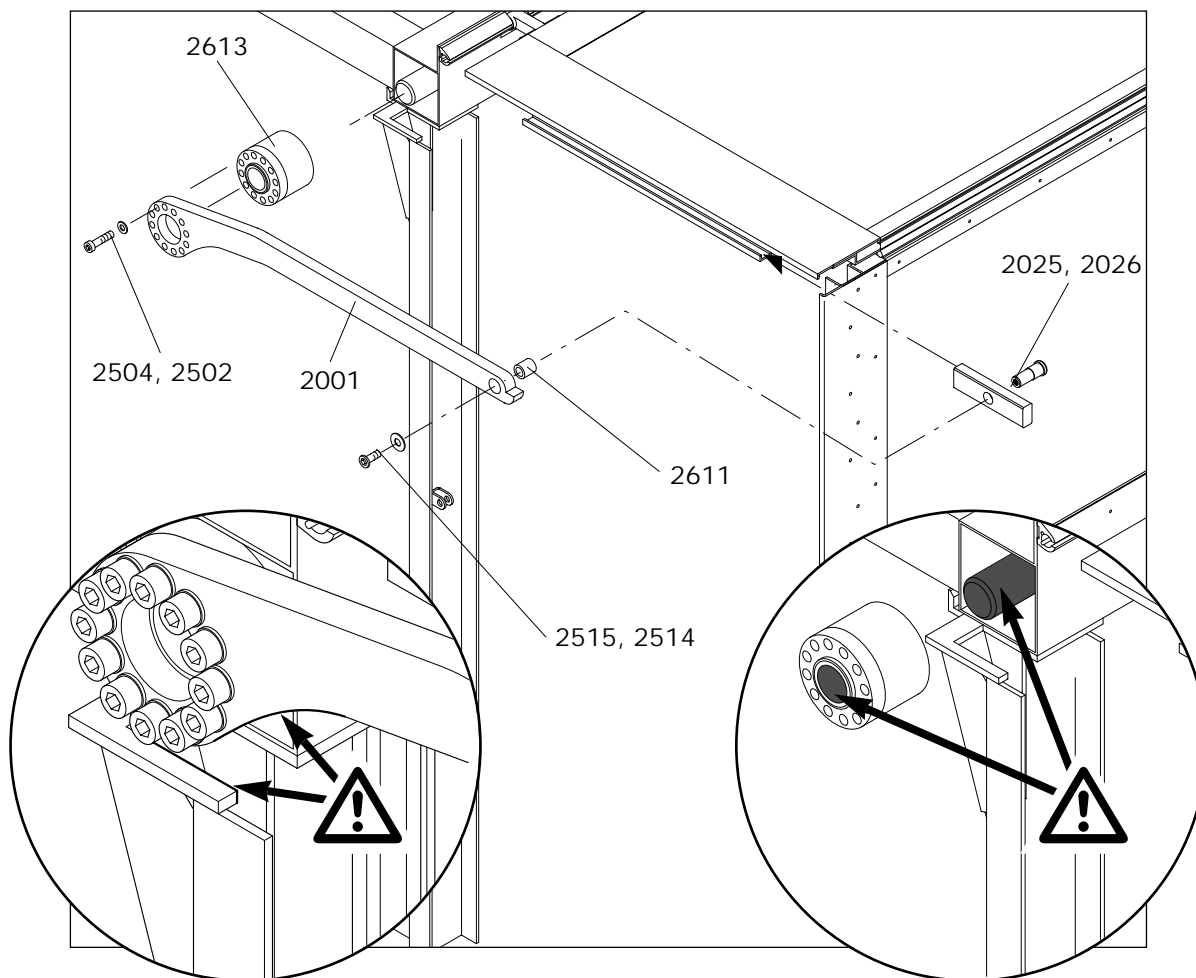
Contrôle

- ☞ Vérifier la bonne tenue des boulons

Notes:



14. Monter les bras articulés



Liste des pièces

- | | |
|------|--|
| 2001 | Bras articulé |
| 2025 | Coulisseau |
| 2026 | Tourillon |
| 2514 | Rondelle B13 - DIN 433 |
| 2515 | Vis à tête cylindrique M8x12 - UN 1206 |
| 2611 | Douille pour bras articulé |
| 2613 | Élément de serrage |


**ATTENTION****Ne pas démonter l'élément de serrage !**

Ne pas dégraisser ni retoucher les surfaces coniques de l'élément de serrage, les surfaces coniques sont recouvertes à vie d'un vernis glissant à base de MoS₂ ; cela permet un démontage ultérieur

Travaux préparatoires

- Enlever la graisse et la saleté des deux tourillons de l'arbre d'entraînement et du trou du tenon de serrage avec un **solvant non gras** (p. ex. acétone, lait de chaux etc.)

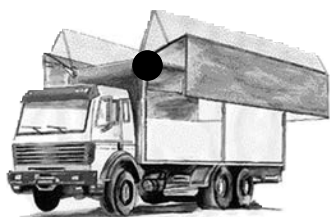
Montage**AVERTISSEMENT Personne ne doit se trouver sous la ridelle pendant le montage !**

- Ouvrir la ridelle avec précaution (angle d'ouverture environ 90°)
- Bloquer la ridelle pour qu'elle ne se referme pas
- Glisser le coulisseau avec tourillon (2025) dans la glissière de la ridelle
- Glisser le bras articulé (2001) simultanément sur l'élément de l'arbre et le tourillon (2026), ne pas serrer le bras articulé (2001) !
- Bloquer les coulisseaux (2025) avec vis (2515) et rondelle pour carrosserie (2514)
- Lorsque les deux bras articulés sont montés, baisser la ridelle avec précaution
-  Un gauchissement endommage les éléments de serrage

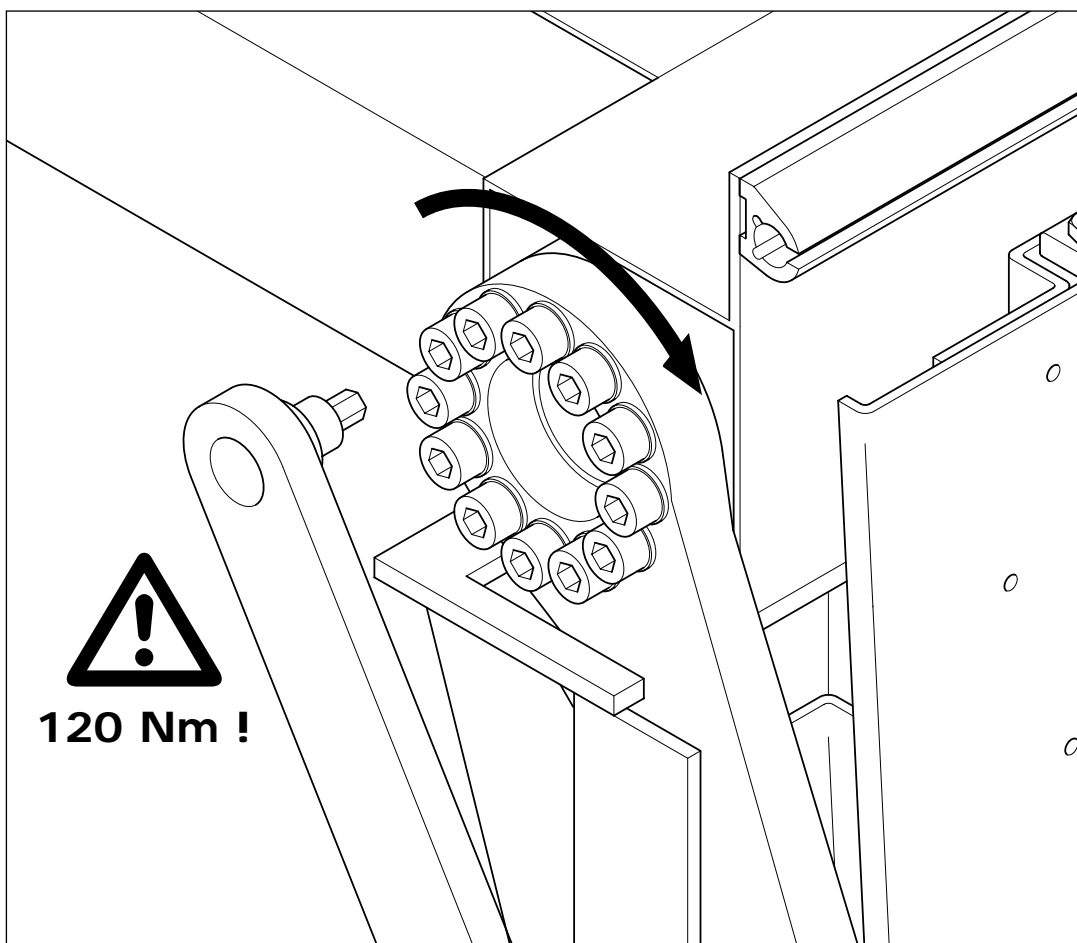
**ATTENTION****A la fermeture de la ridelle, les bras articulés doivent glisser dans les montants corniers sans les endommager !**

- Monter les bras articulés de la seconde ridelle dans le même ordre

Notes:



15. Ajuster les bras articulés côté entraînement



Travaux préparatoires

- **Contrôle : le système hydraulique est-il purgé ?**
- Déplacer deux fois le moteur en position finale (1^e contrôle de fonctionnement)
- Vérifier le niveau d'huile du groupe hydraulique et si nécessaire, remplir d'huile hydraulique - n'utiliser que les huiles suivantes : Automatic Transmission Fluid D21611 (en vente dans tous les garages automobiles et dans la plupart des stations-service) ou huile spéciale Wingliner (en vente dans tous les garages agréés Wingliner), ces deux huiles peuvent être mélangées
- Régler la clé dynamométrique sur **120 Nm**

Travaux de réglage

**ATTENTION**

Veiller au parallélisme avec le bord de la bordure de la ridelle. Le bras articulé ne doit pas frotter la ridelle !

- Avec un serre-joint, presser la ridelle **côté entraînement** au niveau de la baguette charnière centrale contre le **montant cornier avant** (utiliser des cales !)
- Tourner le moteur de l'articulation sur position „fermé” et marquer la position finale sur le front de l'arbre moteur
- Ouvrir ensuite le moteur de l'articulation d'environ 10°
- Visser les vis de serrage l'une après l'autre **en plusieurs fois**
Couple de serrage de toutes les vis **120 Nm**
- Desserrer le serre-joint

- Monter le second bras articulé côté entraînement dans le même ordre

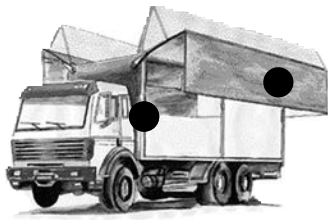
Contrôle

 Vérifier le couple des vis de serrage **en diagonale**

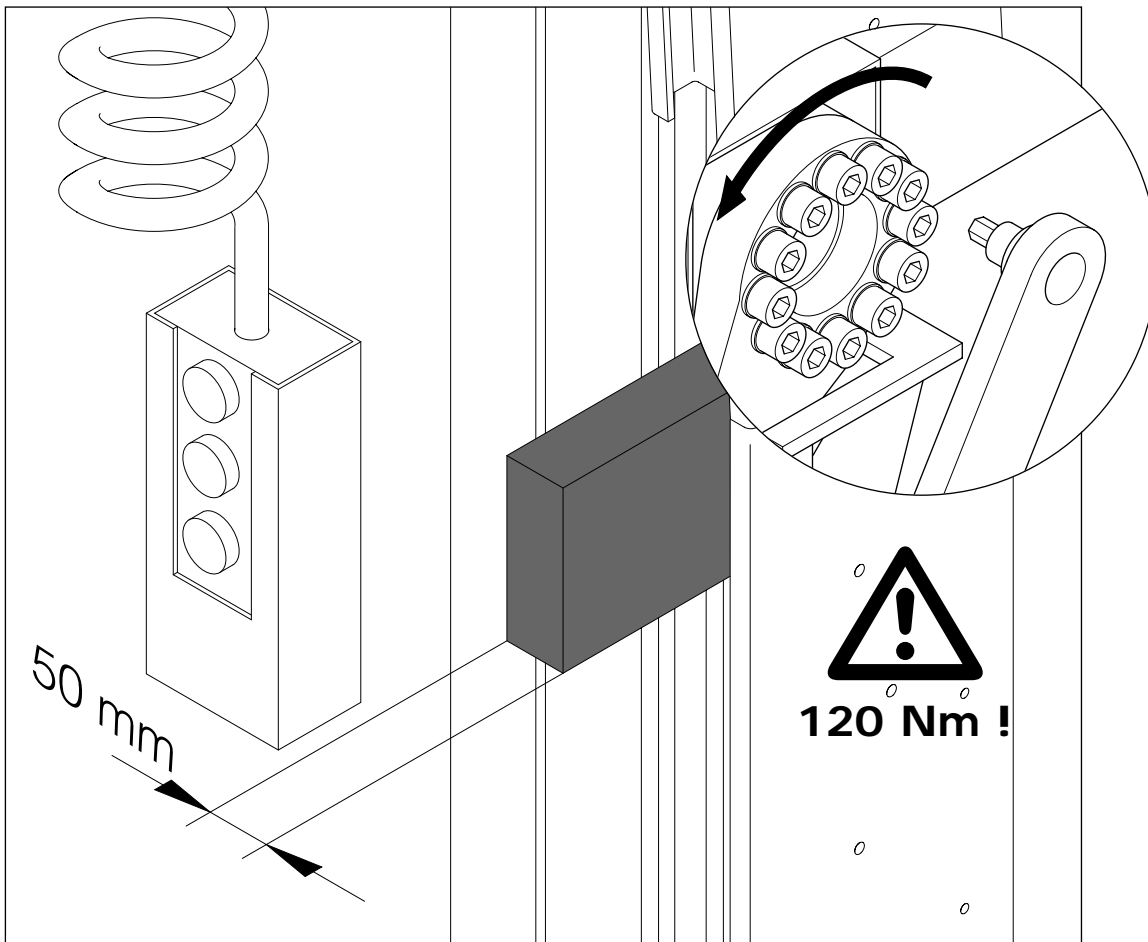


AVERTISSEMENT Personne ne doit se trouver dans la zone d'ouverture des ridelles !

Notes:



16. Ajuster les bras articulés à l'arrière



Travaux préparatoires

- Régler la clé dynamométrique sur **120 Nm**

Travaux de réglage



**ATTENTION**

Veiller au parallélisme avec le bord de la bordure de la ridelle. Le bras articulé ne doit pas frotter la ridelle !

- Insérer une pièce intercalaire **côté entraînement** entre le montant cornier avant et la ridelle au niveau de l'articulation
Dimension de la pièce intercalaire: 50 mm
- Fermer la ridelle jusqu'à ce qu'elle repose sur la pièce intercalaire
- Avec un serre-joint, presser la ridelle au niveau de la baguette charnière centrale contre le **montant cornier arrière** (utiliser des cales !)
- Visser les vis de serrage l'une après l'autre **en plusieurs fois**
Couple de serrage de toutes les vis **120 Nm**
- Desserrer le serre-joint

- Monter le second bras articulé arrière dans le même ordre

Contrôle

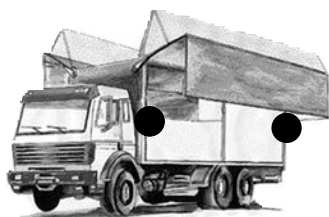
-  Vérifier le couple des vis de serrage **en diagonale**
-  Ouvrir les ridelles avec précaution, angle d'ouverture 30° max.



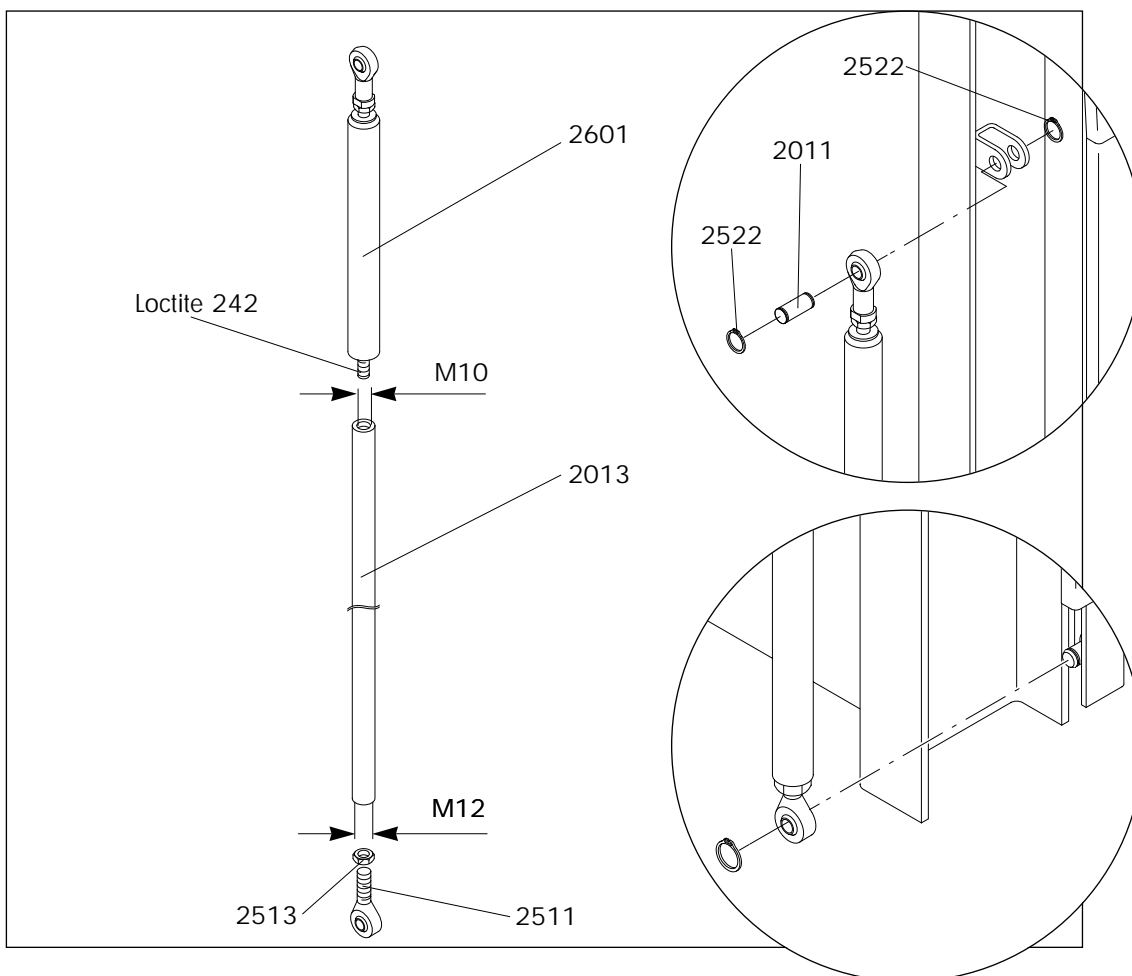
AVERTISSEMENT **Personne ne doit se trouver dans la zone d'ouverture des ridelles !**

Retirer du toit toutes les pièces non fixées et tous les outils !

Notes:



17. Monter les ressorts à gaz de traction



Liste des pièces

- 2601 Ressort à gaz de traction
- 2013 Barre pour ressort à gaz de traction
- 2513 Erou hexagonal M8 - 8 vz (galv.) - DIN 934
- 2511 Tête articulée ou boulon à œillet (option)
- 2011 Goupille pour ressort à gaz de traction
- 2522 Bague de sécurité $\varnothing 10 \times 1$ - DIN 471
- 2523 Bague de sécurité $\varnothing 12 \times 1$ - DIN 471

Travaux préparatoires

- Mettre à la bonne longueur la barre pour ressort à gaz de traction (2013) cf. dessin n° 2000-2013 et couper le filetage
- Ouvrir la ridelle d'environ 20°



AVERTISSEMENT Personne ne doit se trouver sous la ridelle pendant le montage !

Montage

- Enduire la goupille fileté du ressort à gaz de traction (2601) de Loctite 242
- Visser la barre pour ressort à gaz de traction (2013) sur le tourillon fileté du ressort à gaz de traction (2601) jusqu'à l'extrémité du filetage, enlever la colle qui sort
- Visser la tête articulée (2511) dans la barre pour ressort à gaz de traction (2013) avec l'écrou hexagonal (2513)
- ➔ Veiller à ce que les trous des têtes articulées aient le même alignement
- Visser la tête articulée (2511) avec l'écrou hexagonal (2513)
- Placer le ressort à gaz de traction dans l'attache du montant cornier, enfoncer le tourillon (2011) et bloquer avec les bagues de sécurité (2522)
- Placer la tête articulée (2511) sur le tourillon de la baguette d'angle à l'extrémité de la ridelle et bloquer avec la bague de sécurité (2523)

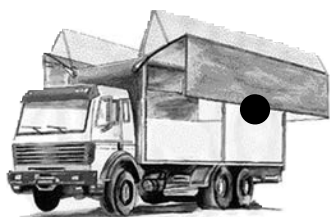
Contrôle

- ☞ Vérifier le fonctionnement en ouvrant les ridelles avec précaution
- ☞ S'assurer que le déplacement des ridelles est régulier

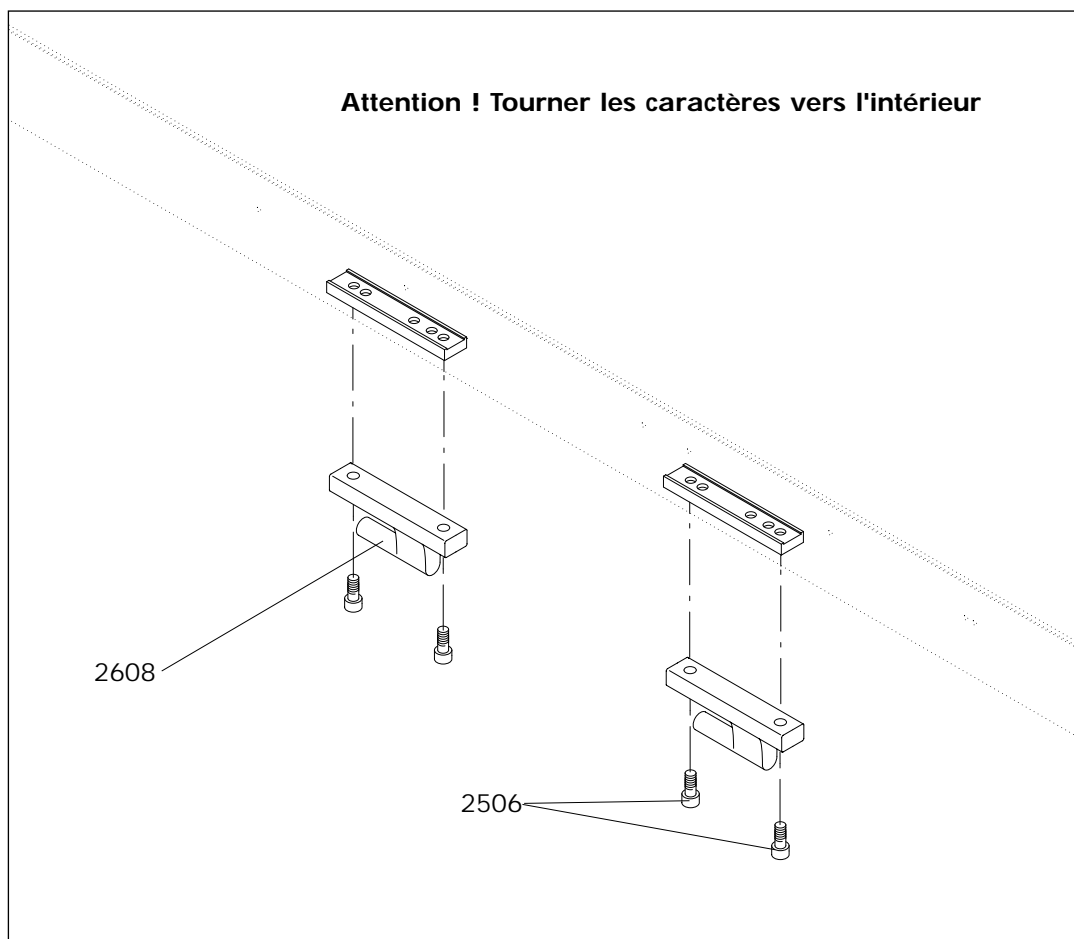


AVERTISSEMENT Personne ne doit se trouver dans la zone d'ouverture !

Notes:



18. Monter les crochets charnières





Liste des pièces

- 2608 Crochets charnières
- 2506 Vis à six pans creux M8x22 - 8.8 vz (galv.) - DIN 912

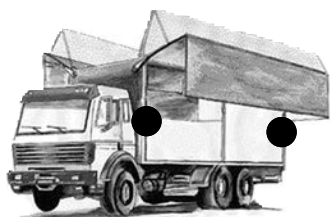
Montage

- Placer la ridelle dans une position de montage qui vous convient
- Attention à la position de montage des crochets charnières (2608)
(Tourner les caractères vers l'intérieur)
- Fixer les crochets charnières (2608) sur la baguette filetée et les aligner sur la longueur de la ridelle
- Visser les crochets charnières (2608)

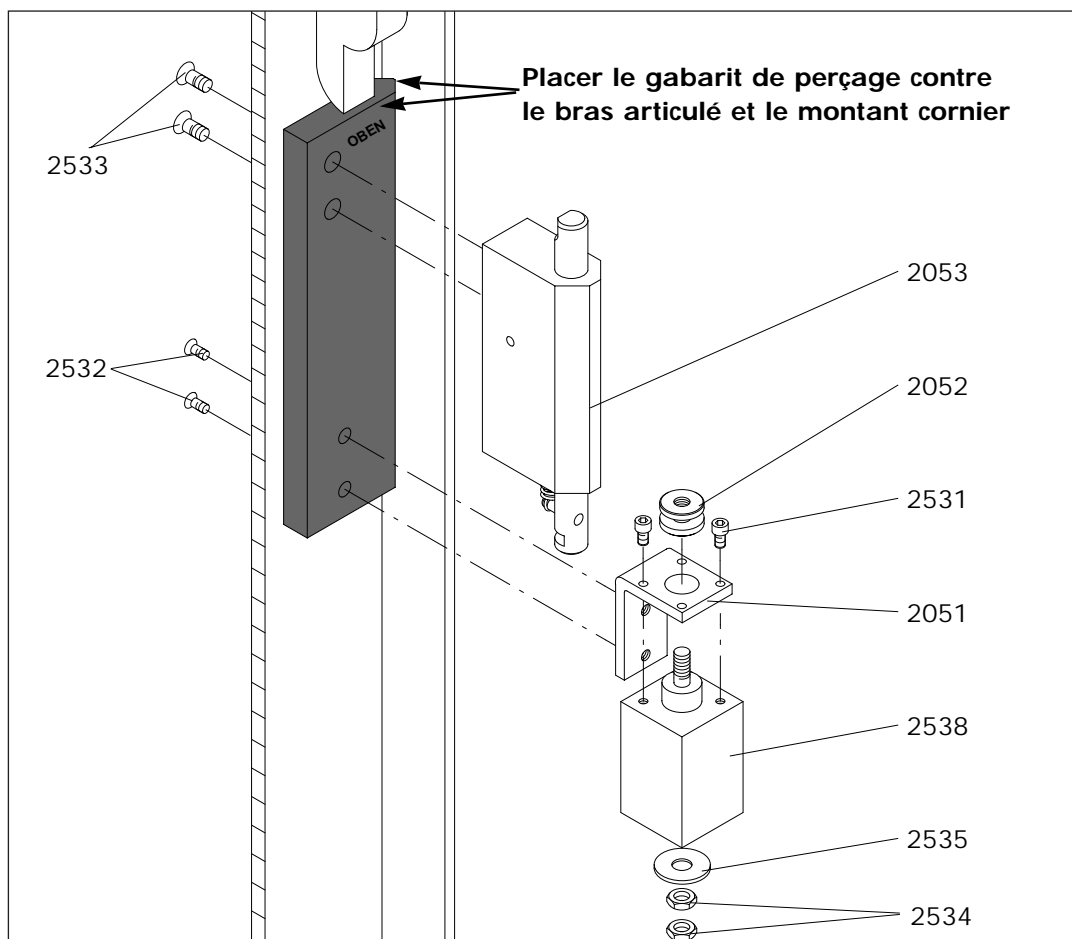
Contrôle

-  Contrôler la bonne tenue des vis
-  Fermer la ridelle

Notes:



19. Monter le verrouillage



Liste des pièces

2051	Equerre de retenue pour verrouillage
2052	Entraîneur
2053	Coulisseau
2531	Vis à six pans creux M4x12 - 8.8 vz (galv.) - DIN 912
2532	Vis à tête conique à six pans creux M6x12 - 8.8 vz (galv.) - DIN 7991
2533	Vis à tête conique à six pans creux M8x20 - 10.9 vz (galv.) - DIN 7991
2534	Ecrou hexagonal M6 - 8 vz (galv.) - DIN 934
2535	Rondelle de carrosserie
2538	Aimant
2539	Appareil de surexcitation pour aimant

Travaux préparatoires

- Fermer la ridelle
- Placer le gabarit de perçage contre le bras articulé - contre la butée
- Fixer le gabarit de perçage avec un serre-joint
- Ouvrir la ridelle
- Percer les trous
- Lamer et ébarber les trous (montage de l'intérieur)

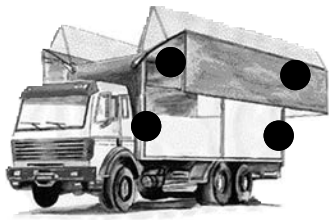
Montage

- ☐ Visser l'aimant (2538) à l'équerre de retenue (2051)
- ☐ Enduire le filet de l'entraîneur (2052) de Loctite 242
- ☐ Visser l'entraîneur (2052) à l'aimant (2638)
- ☐ Monter la rondelle de carrosserie (2535) et l'écrou hexagonal (2534) sur l'aimant
- ☐ Monter l'aimant (2538) et le coulisseau (2053) sur les montants corniers
- ☐ Monter l'appareil de surexcitation (2539) à proximité de l'aimant
- ☐ Entreprendre le raccordement électrique, schéma des connexions en annexe
- ☐ Ajuster la levée du tourillon de verrouillage, rondelle de carrosserie

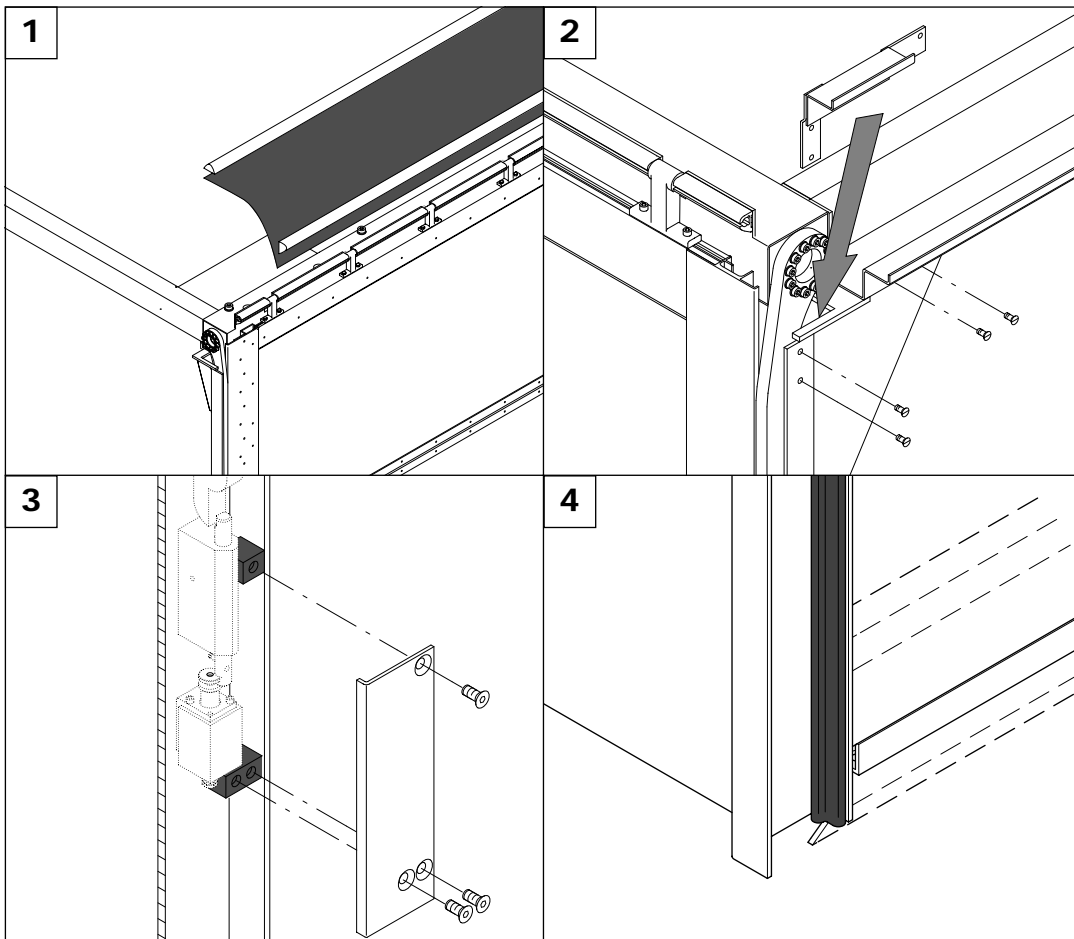
Contrôle

- ☞ Contrôle du fonctionnement : ouvrir et fermer la ridelle
- ☞ Contrôle verrouillage et déverrouillage

Notes:



20. Monter les pièces restantes



Liste des pièces

- 1 Bâche, baguettes de serrage
- 2 Panneau de fermeture
- 3 Tôle recouvrant le verrouillage
- 4 Joints

Travaux préparatoires

- Graisser toutes les articulations avec un peu d'huile
- Enlever graisse et saleté de la surface de montage des joints

Montage

Bâche (1)

- La bâche doit être coupée sur mesure par le client
- Ouvrir la ridelle d'environ 5°
- Monter la bâche avec les baguettes de serrage

Panneaux de fermeture (2)

- Percer des trous pour les panneaux de fermeture
- Visser les panneaux de fermeture avec vis et rondelles

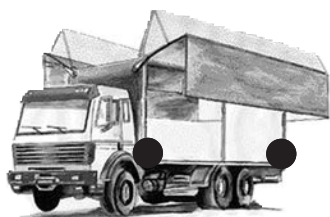
Tôle de protection du verrouillage (3)

- Monter les fixations sur la tôle de protection
- Positionner la tôle de protection et fixer les fixations
- Démontez la tôle de protection
- Souder les fixations
- Retoucher apprêt et peinture
- Visser la tôle de protection avec vis et rondelles

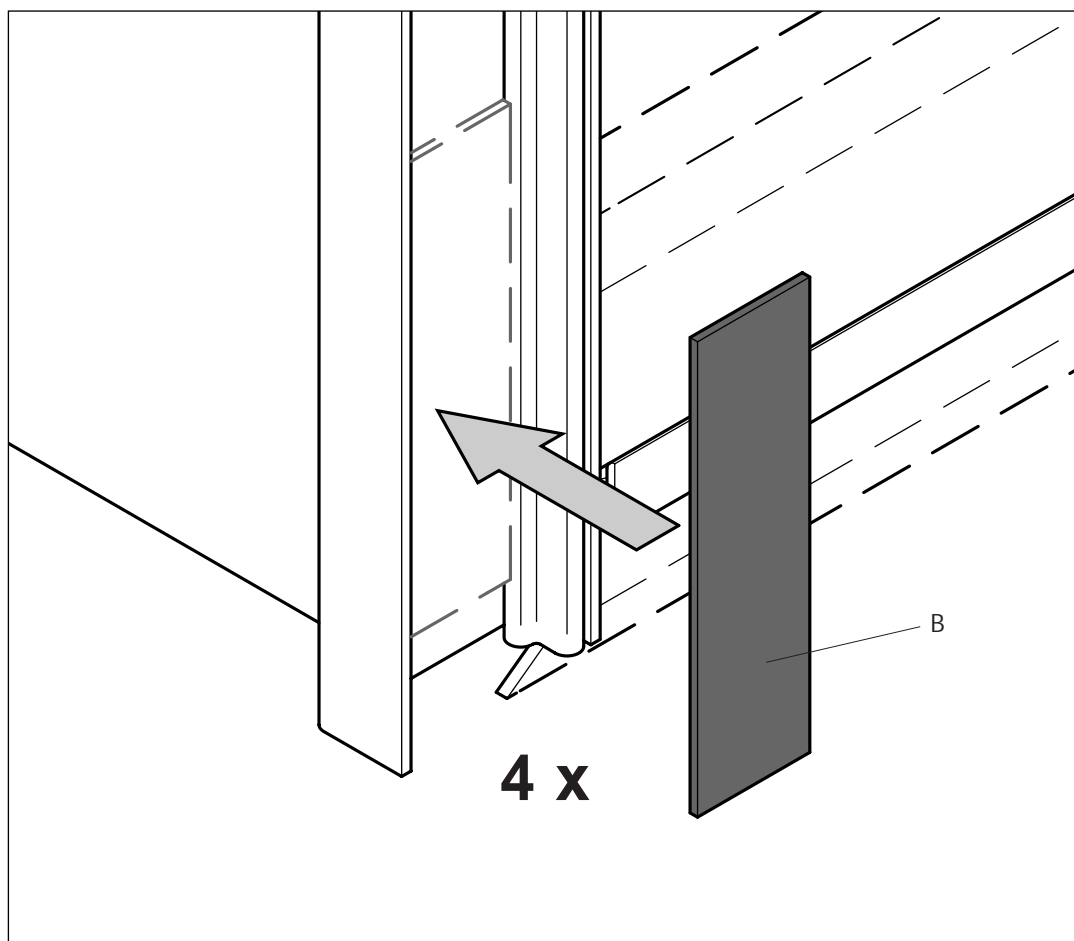
Joints (4)

- Monter les joints
- Graisser les joints avec du produit d'entretien pour caoutchouc

Notes:



21. Tôle de protection d'usure

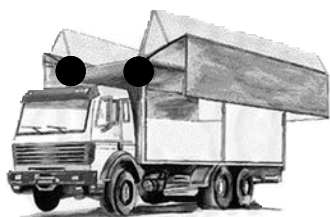


- B Tôle de protection d'usure
(Tôle inoxydable 150x90x2-2,5 mm, à vous procurer, non comprise dans la livraison)

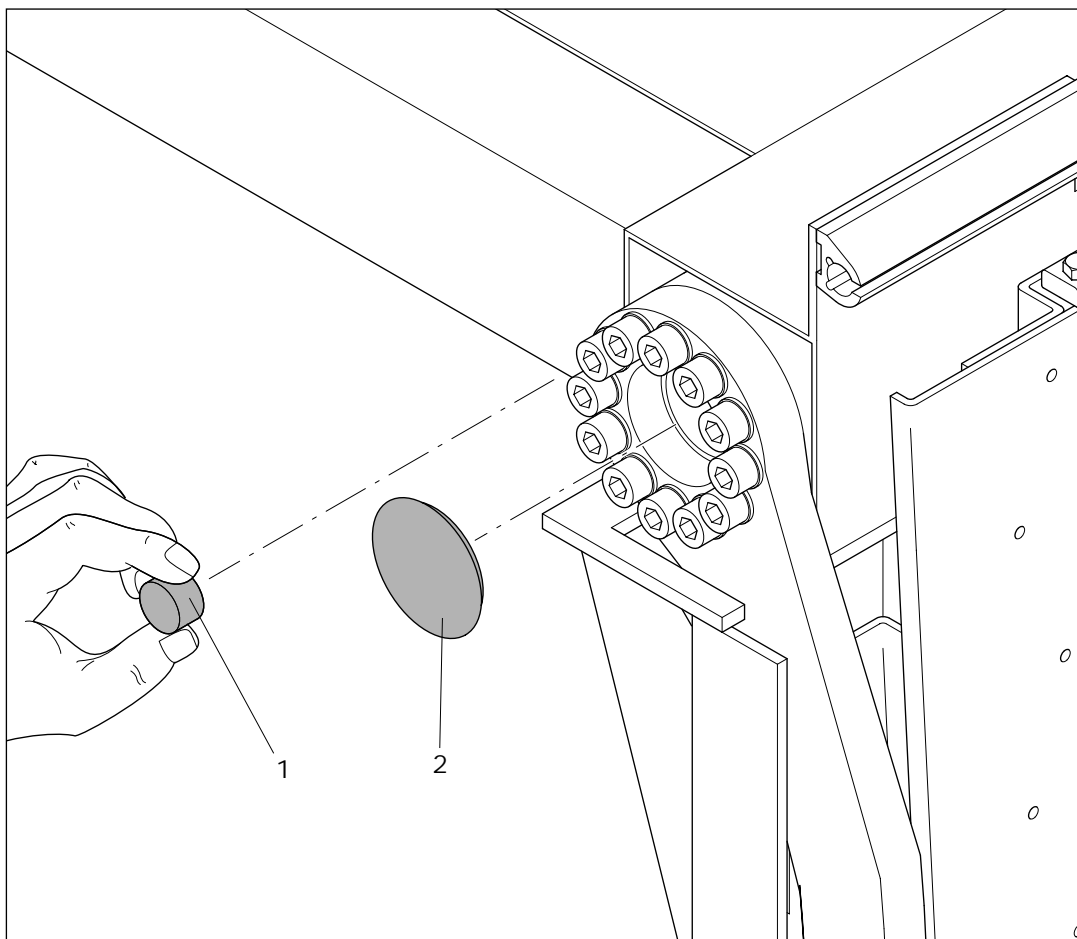
Montage

- Ouvrir et fermer la ridelle
- Marquer l'endroit où la ridelle frotte éventuellement contre les montants corniers
- Préparer la tôle de protection d'usure (B)
- Prétraiter les endroits à coller conformément aux indications du fabricant
- Coller la tôle de protection d'usure (B) aux endroits marqués avec un mastic pour carrosserie
(Procéder conformément aux indications du fabricant de mastic pour carrosserie)

Notes:



22. Finissage













Liste des pièces

- 1 Chapeau de vis
- 2 Couvercle

Vernis de sécurité pour vis






Travaux

-  Vérifier la bonne tenue des vis
-  Vérifier la bonne tenue de toutes les bagues de sécurité (anneaux de retenue)
-  Vérifier l'étanchéité des raccords à vis de l'installation hydraulique et des flexibles hydrauliques
-  Ouvrir trois fois la ridelle avec précaution ; angle d'ouverture 90° (partie supérieure à l'horizontale), pour faire sortir l'air du moteur de l'articulation
-  Vérifier le niveau d'huile du groupe hydraulique ; faire l'appoint d'huile si nécessaire
-  Procéder deux ou trois fois avec précaution à l'ouverture complète des ridelles
-  Service normal
-  Marquer toutes les vis de serrage avec du vernis de sécurité pour vis
-  Monter les chapeaux de vis (1)
-  Monter les couvercles (2)

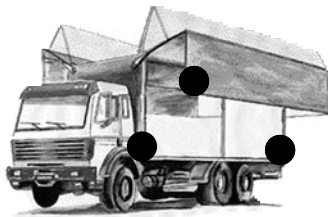
Notes:

23. Contrôle du fonctionnement

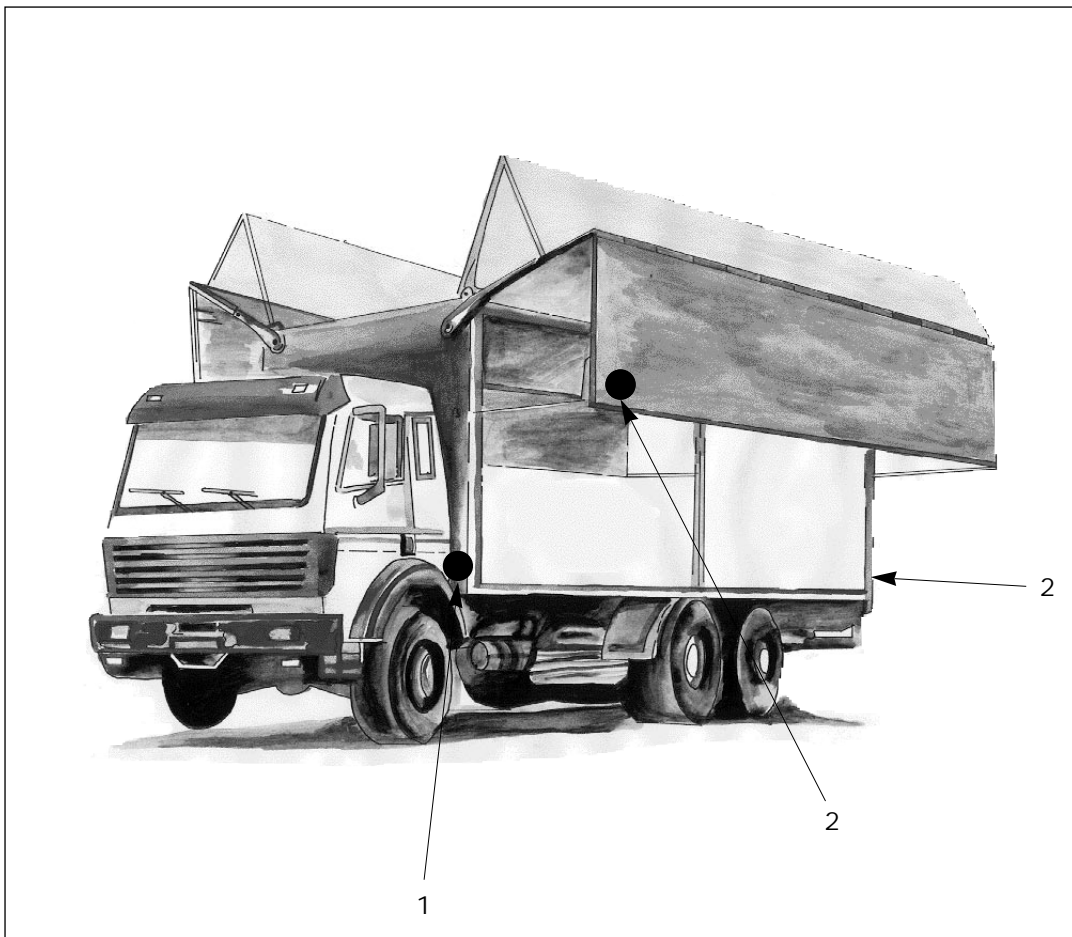
Contrôles

-  L'ouverture et la fermeture de la ridelle doivent se faire de façon régulière et sans à-coups
-  Enclenchement des crochets charnières
-  Fonctionnement du verrouillage
-  Niveau d'huile hydraulique ; si nécessaire faire l'appoint d'huile hydraulique - n'utiliser que les huiles suivantes :
Automatic Transmission Fluid D21611 (en vente dans tous les garages automobiles et dans la plupart des stations-service) ou huile spéciale Wingliner (en vente dans tous les garages agréés Wingliner), ces deux huiles peuvent être mélangées
-  Fonctionnement de l'arrêt en éloignant la commande de l'aimant

Notes:



24. Plaques



1 Plaque signalétique

 <p>Wingliner Produktions- und Vertriebs GmbH Klaugasse 32 A-5730 Millersill/Austria Telefon: +43-(0)6562-6393-0 Telecopie: +43-(0)6562-5440 e-mail: contact@wingliner.com Internet: http://www.wingliner.com</p>	<input type="text"/>
	<input type="text"/>
	<input type="text"/>
	<input type="text"/>

2 Wingliner



