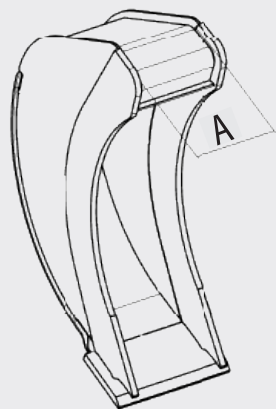


PROCEDURE

TRANSFORMATION DE GODET KIT PROFIL 3B

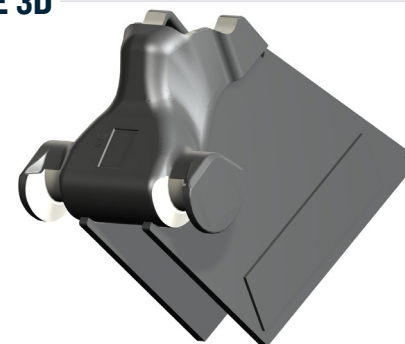


DESCRIPTION

Ce kit de transformation est préconisé pour modifier des godets dont la largeur au niveau de la poutre est **inférieur** à la cote A du tableau ci-dessous.

ATTENTION : La modification d'outils **autres que les godets** nécessite une étude préalable. Toute transformation réalisée sur ces outils, sans notre aval, nous dégage de toute responsabilité et annule la garantie de tous les coupleurs et équipement du module concerné. Il appartient au transformateur de vérifier l'adéquation de l'accessoire à la machine : poids, capacité, efforts ... et de refournir les documents et le « certificat CE » correspondant au produit transformé au client final.

VUE 3D



CARACTÉRISTIQUES

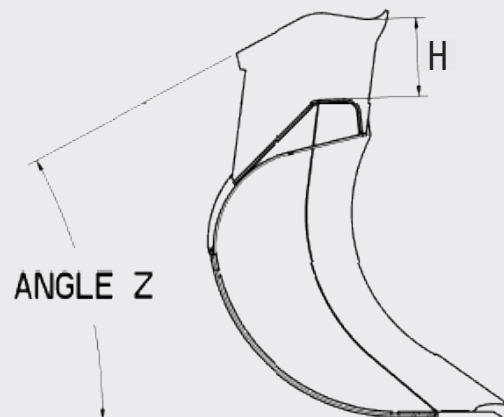
Kit avec ailes réduites surélevées de reprise par caisson central à recouper au profil du godet (pas de limitation d'accorchage)
Adapté aux profils Rétros coniques et étroits à profondeur limitée et aux outils spéciaux.

MODULE	0	1	2	3	4	5	6	7
A (mm)	184	236	250	337	370	450	530	740
PROFIL	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B
CODE ARTICLE	5019190	5019176	5019118	5042750	5094202	5083023	5071166	5133154

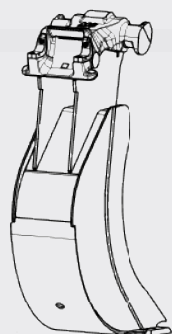


PROCEDURE

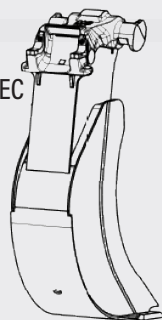
TRANSFORMATION DE GODET KIT PROFIL 3B



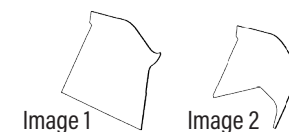
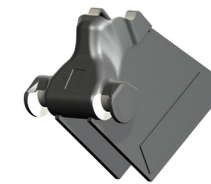
SOUDER A
L'INTERIEUR



FERMER AVEC
LE PLAT



VUE 3D



1 | DÉCOUPE DU GODET EXISTANT

- Découper les oreilles existantes du godet
- Meuler proprement toutes les parties à souder.
- Découper dans un carton un gabarit des oreilles de liaison et adapter sa forme au godet en respectant l'angle Z ainsi que la hauteur H. (Images 1 et 2)
- Découper les oreilles de liaison du kit à la forme du gabarit

MODULE	M0	M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7
Z (°)	41 à 43	41 à 43	41 à 43	38 à 40	33 à 35	27 à 29	27 à 29	27 à 29
H (mm)	65	75	90	195	195	250	250	360

2 | POSITIONNEMENT ET SOUDURE

- Poser le kit et réaliser les ajustements nécessaires.
- Pointer en s'assurant du parallélisme de la poutre du kit avec la lame du godet
Si possible, vérifier les débattements en accrochant le godet à la machine équipée du coupleur ISO.
- Protéger les parties usinées du kit et souder en respectant les dimensions de soudure.
- Terminer en soudant le plat de fermeture

MODULE	M0	M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7
SOUDURE (mm)	a=5	a=5	a=6	a=7	a=8	a=8	a=10	a=12

