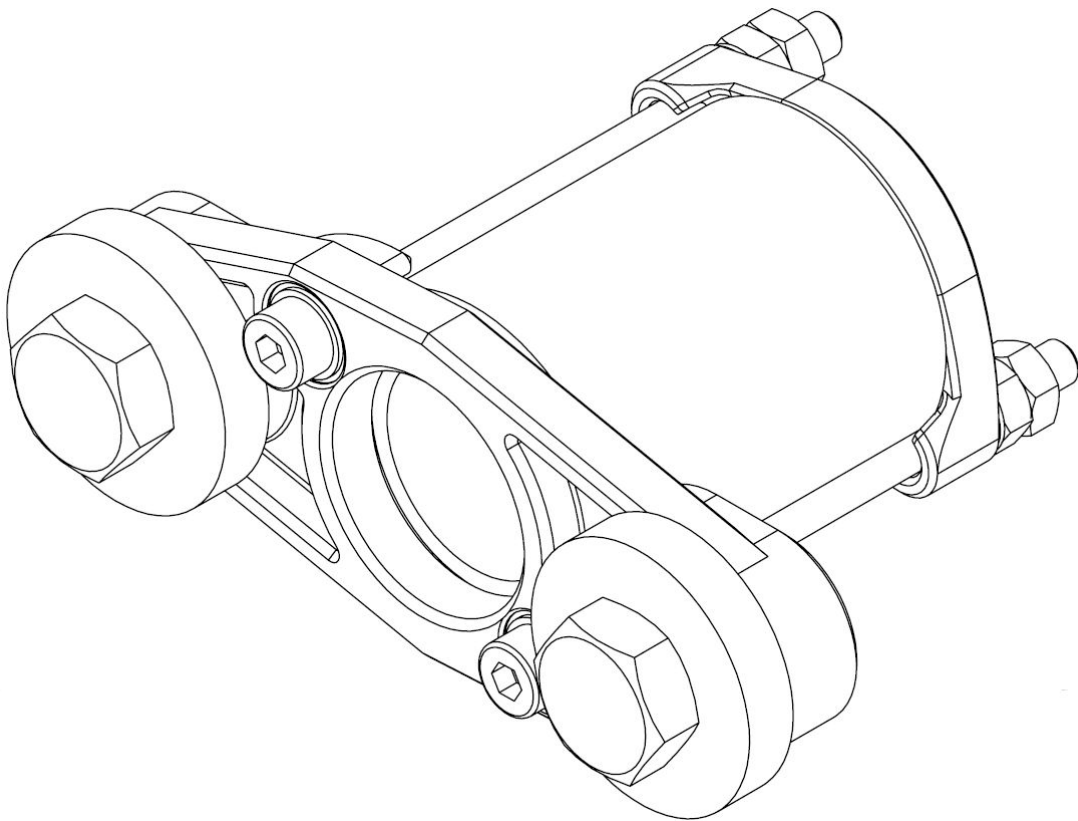
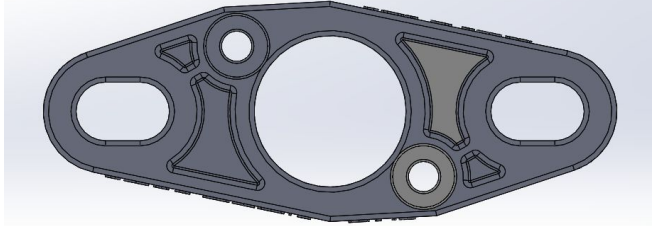
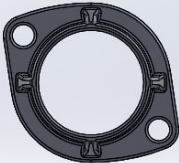


MORMOS STÖL



Design and Quality

Composants imprimés

Plaque	
Plaquette	

Éléments standards

- 2 vis M4x60
- 4 boulons M4
- 4 rondelles D4 intérieur (et D8 extérieur)

(au choix, les démonter de l'existant ou à sourcer à part)

Outils nécessaires

- Brosse à dent (usagée?)
- moyen de mesure précis (pied à coulisse)
- feuille de papier
- papier à poncer
- scotch
- un marqueur permanent (à pointe fine?)
- fer à souder
- cutter
- Mèche de perceuse D4
- long tournevis plat
- dégraissant (produit vaisselle?)
- graisse pour transmission

Et évidemment un kit de vissage (pour les vis et écrous)

Réception et préparation des pièces

Temps nécessaire : ~10 minutes

Ouvrir le sachet au-dessus de l'évier pour éviter de mettre de la poudre partout

Vérifier la présence des 2 pièces :

- la plaque
- la plaquette

Nettoyer les pièces sous l'eau froide pour en retirer toute la poudre restante.

Ne pas utiliser de solvant ou de produit vaisselle.

Utiliser la brosse à dent pour atteindre les recoins

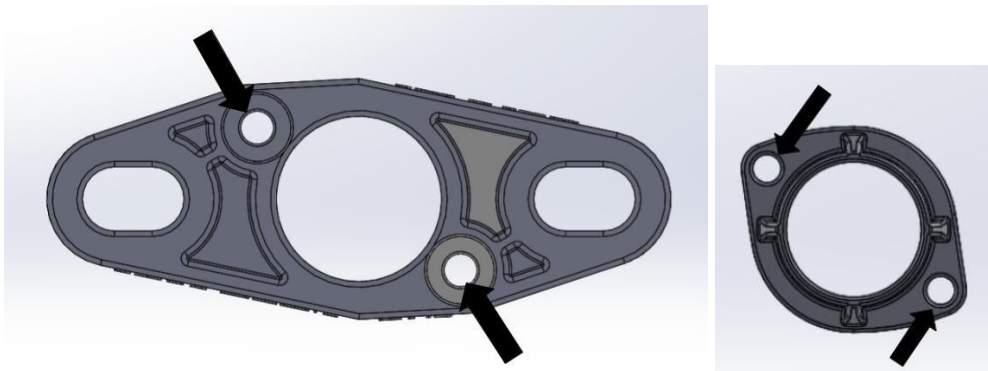
Sécher à l'air libre ou avec un torchon.

Les pièces n'ont pas besoin d'être tout à fait sèches avant usage.

Vérifications avant démontage de l'existant

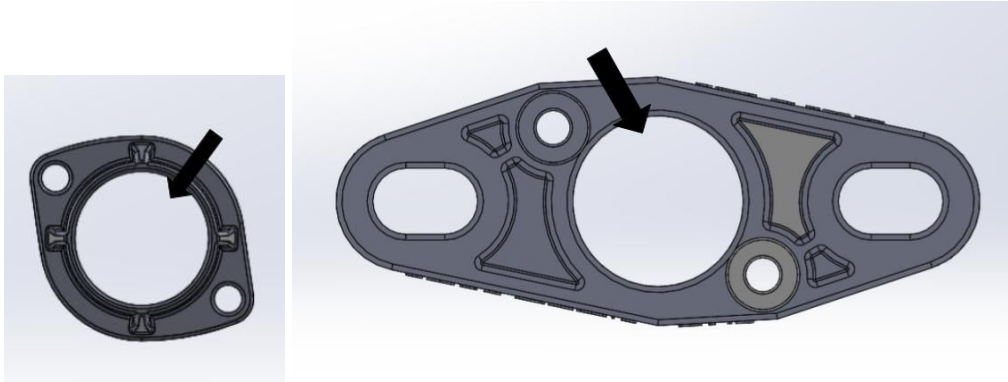
Temps nécessaire : ~20 minutes

Utiliser une vis M4 ou une mèche cylindrique de diamètre 4 pour vérifier que les trous de passage sont à la bonne taille. Si les trous sont trop petits, utiliser (à la main) une mèche de perceuse de diamètre 4 ou 4,5 pour les élargir.



Retourner le fauteuil

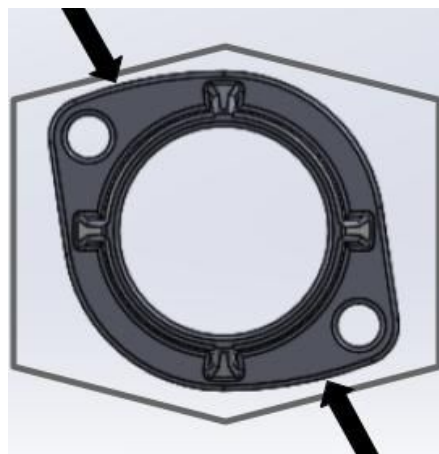
Vérifier que la plaque et plaquette s'insèrent sur la vis motorisée de diamètre 20 et tournent librement



Au besoin, utiliser le papier à poncer pour élargir légèrement le passage.

Démonter le système existant du fauteuil sans le dé-assembler lui-même.

Vérifier que la plaquette passe à travers la structure, au besoin la tourner pour l'aider à passer..



Au besoin, poncer les surfaces potentiellement bloquantes, indiquées par les flèches.

Vérification du cylindre taraudé (blanc)

Temps nécessaire : ~20 minutes

Désassembler le système existant pour en extraire le cylindre blanc et au besoin conserver les éléments de visseries suivants :

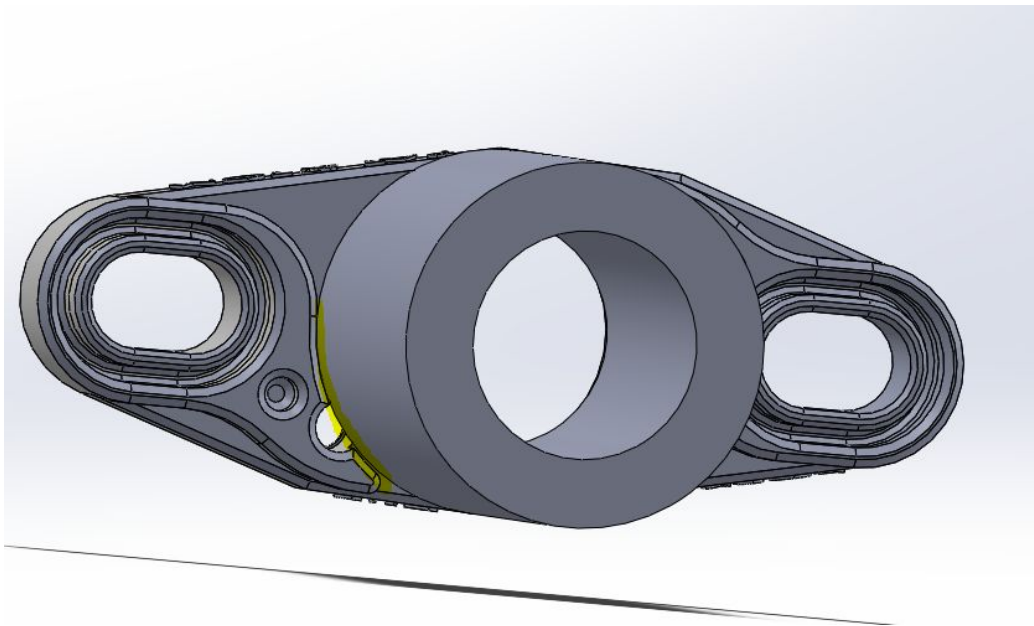
- 2 vis M4x60
- 4 rondelles D8 extérieur
- 4 écrous M4

Dégraisser et sécher consciencieusement l'intérieur du cylindre. Au besoin s'aider de la brosse à dent.

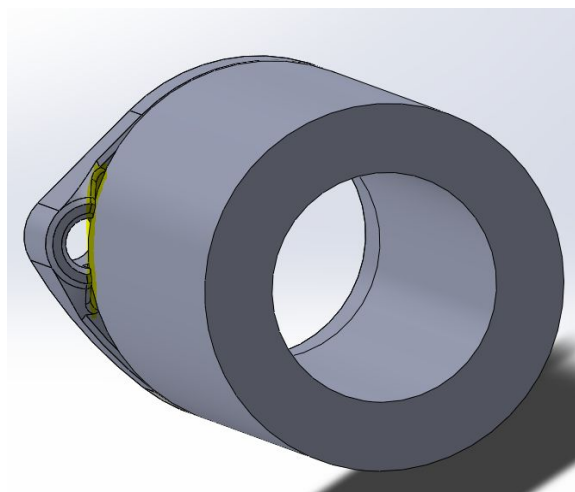
Insérer le cylindre dans sa position contre la plaque.

ATTENTION : la face abîmée doit être contre la plaque et non contre la plaquette.

Vérifier qu'il s'insère bien dans la zone surlignée (dans la mesure du possible, puisque la face en appui est irrégulière) :



Insérer la plaquette de l'autre côté du cylindre (face lisse) et vérifier que la zone surlignée est bien insérée :

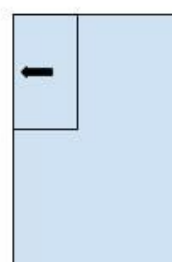


Marquage du cylindre

Temps nécessaire : ~10 minutes

Découper une bande de papier de **50,25* mm x 40 mm** dans un coin d'une feuille vierge de toute découpe préalable

** cette mesure doit être en théorie la plus précise possible, il s'agit du demi-périmètre du cercle de base du cylindre (32π)/2
Mais en réalité on est à +/-1mm près, puisqu'il y aura ajustement ensuite.*



Noter le côté d'origine (non coupé) de 50,25 mm avec une flèche.

Poser le cylindre côté lisse contre une surface lisse, rigide et propre.

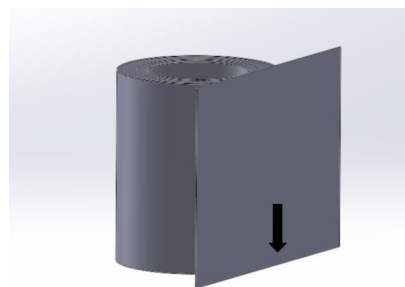
Délicatement enrouler ce gabarit autour du cylindre en prenant soin d'aligner le côté fléché de 50,26 mm avec l'extrémité lisse du cylindre.

Maintenir le gabarit bien plaqué sur le cylindre à l'aide de scotch.

Marquer au feutre permanent les deux lignes ainsi créées en s'aidant du gabarit.

Retirer le gabarit

Monter le cylindre entre la plaque et la plaquette pour en vérifier visuellement l'alignement. Prendre note d'un décalage éventuel qu'il faudra ajuster ensuite



Modification du cylindre

Temps nécessaire : ~45 minutes

1. Utiliser un fer à souder pour caresser délicatement une des lignes tracées et fondre le plastique le plus droit possible le long de la ligne.
2. Nettoyer les coulures à l'aide du cutter

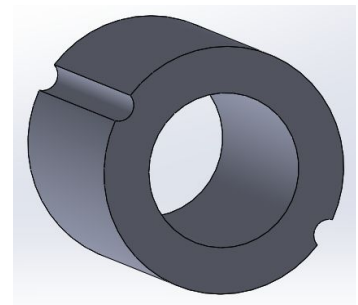
3. Tester la rectitude avec une des vis M4x60. Au besoin utiliser le filet de la vis M4x60 pour gratter un peu la goujure.
4. Insérer le cylindre dans son emplacement de la plaque puis la plaquette, aligner un trou avec la goujure pour estimer la profondeur et la largeur nécessaire à enlever.
5. Jauger ce qu'il reste à enlever.
 - a. Si il reste beaucoup de matière refaire une passe puis étape 2
 - b. Si le cylindre n'est bientôt plus visible à travers le trou => étape 6
6. Faire un essai de passage de la vis dans l'ensemble plaque + côté du cylindre + plaquette. **Il sera peut-être plus aisé de s'aider de la plaquette, plaquée contre le côté lisse.**
 - a. Si il reste des points de blocage, les marquer pour les enlever lors de la prochaine passe.
 - b. Si la vis passe, vérifier que le cylindre est bloqué en rotation.

Réitérer l'opération pour l'autre côté du cylindre **en prenant soin de bien assembler le côté déjà réalisé AVANT de faire les essais du nouveau côté pour en vérifier l'alignement et ajuster la position au besoin.**

Le cylindre doit ressembler +/- à la représentation ci-contre.

NOTE :

la largeur théorique des goujures est de 3.8 mm, leur profondeur est de 1.5 mm entre la génératrice et le fond.
La section hémicylindrique des goujures représentée ci-dessus, optimale, peut être remplacée par une section rectangulaire, tant que la largeur de 3.8mm et la profondeur de 1.5mm sont respectées.



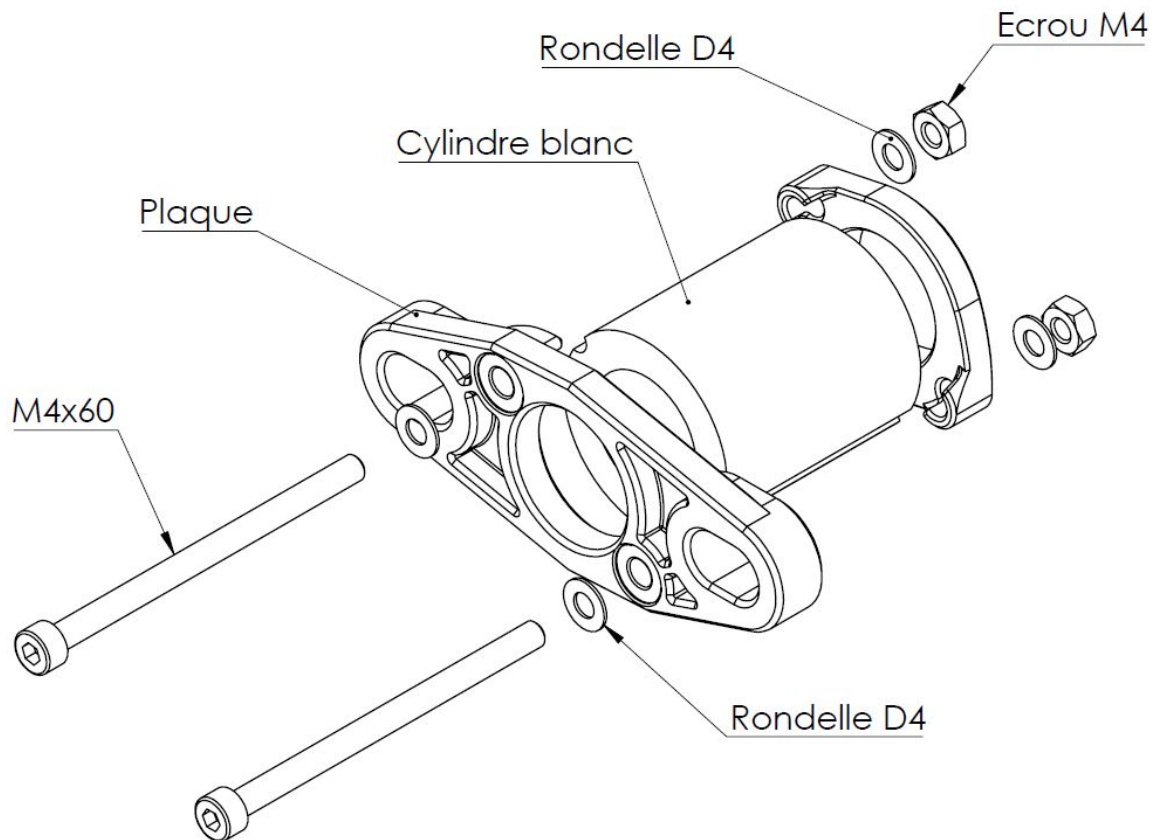
Assemblage du système

Temps nécessaire : ~10 minutes

Voici la vue éclatée et annotée du montage final :

L'ordre de montage est tout simplement celui qui paraît le plus naturel.

RAPPEL : la face irrégulière du cylindre doit être en contact avec la plaque et non la plaquette



Serrer fermement mais **sans outil** les écrous M4 au bout des vis M4x60.

Avant de monter l'ensemble sur la structure, s'assurer que le jeu entre les vis et le cylindre n'est pas trop important.

Si le jeu entre le cylindre et les vis est trop important:

- démonter la plaquette
- insérer une épaisseur de papier dans la goujure incriminée
- remonter la plaquette
- ajuster au cutter l'excédent à + de 5 mm de la goujure.

Graisser **généreusement** l'intérieur du cylindre blanc et les trous de passage de l'axe dans la plaque et la plaquette.

Mise en place et tests du système

Temps nécessaire : ~15 minutes

IMPORTANT : les vis et les écrous doivent être légèrement desserrés (1/2 tour) pour permettre un peu de jeu dans le système.

Passer le système à travers la structure en faisant tourner le moteur par petites impulsions brèves.

Au besoin, utiliser le jeu de la plaquette (du au non-serrage de l'ensemble) pour passer les difficultés éventuelles.

Le long tournevis plat peut être utilisé pour aider à pousser la plaquette à travers la structure.

Utiliser les vis et les rondelles d'origine pour fixer la plaque contre la structure.

Serrer fermement, **sans forcer**, les écrous M4 en maintenant les têtes de vis avec un tournevis. L'ensemble doit être rigide.

Visser fermement, **toujours sans forcer**, les 2 contre-écrous restants au bout des vis M4x60, contre les écrous déjà en place.

Vérifier le bon fonctionnement du dispositif, **d'abord à vide**, puis en imposant une résistance légère, avec la main sur le repose-pied en surveillant les déformations et chocs éventuels du système.

Reposer le fauteuil sur le sol et tester en posant lourdement les jambes à la montée du repose-pied, mais sans choc.

FIN DU MANUEL