

## Installation de glissières en acier trempé – XK

### Outils nécessaires

Pince-étau	
Couteau	
Foret	
Foret	Ø4,2 mm
Meuleuse d'angle	
Gabarit pour glissière	5056186 (voir l'illustration)
Pompe hydraulique pour rivetage	Voir illustration
Rivets	5056167



Gabarits pour glissières



Pompe hydraulique pour rivetage

### Montage au niveau du module d'entraînement/de renvoi

- 1 Couper les lèvres des guides en plastique.



- 8 Arrondir le coin et polir tous les bords coupants.



### Montage dans des sections droites

- 2 Découper la glissière. Si nécessaire, percer un trou dans la glissière (voir étape 9).



- 3 Percer à travers le profilé aluminium à l'aide d'un trépan de 4,2 mm.

- 4 Placer un rivet dans le trou et fixer (voir étape 12).

- 5 Polir tous les bords coupants.

- 9 Si nécessaire, percer et fraiser un nouveau trou à 40 mm du bord.



- 10 Placer la glissière à la distance correcte à l'aide des gabarits. Fixer la glissière à l'aide de la pince-étau. Percer à travers le profilé aluminium à l'aide d'un trépan de 4,2 mm.



### Montage au niveau des courbes à roues

- 6 Placer la glissière sur le profilé. Marquer le bord du profilé sur la glissière, ajouter 50 mm et découper.



- 7 Découper la glissière à un angle.



- 11 Placer la (les) glissière(s) sur la courbe à roues. S'assurer que la distance par rapport au disque est de 51-53 mm. Fixer la glissière à l'aide de la pince-étau. Percer le profilé aluminium.



- 12 Placer le rivet dans le trou, s'assurer que le piston frappe le rivet entier et enfoncer. *Remarque : Utiliser une pression maximale de 200 bar.*



- 13 Meuler les rivets à l'aide d'une meule jusqu'à obtention d'une surface lisse.

