



PANDROL

CHEVALET DE REGLAGE

42143024

NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

11111003 CR57 RAG TYPE

11111004 CR57 BURBAACH TYPE



PANDROL

Siège Social et Usine : Z.I. du Bas Pré – B.P. 9 – 59590 RAISMES – FRANCE- Tél. : 33 (0) 3.27.22.26.26 - Fax : 33 (0) 3.27.22.26.00

Direction Générale et Commerciale Immeuble West Plaza – 9 rue du Débarcadère- CS90029 – 92707 COLOMBES Cedex

Tel 33.1.46.88.17.00 – Infos.pandrol@pandrol.com – Fax 33.1.46.88.17.00 et 17 66



REVISION HISTORY

| Version | Date | Author | Comments |
|---------|------|--------|----------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

SOMMAIRE

| | PAGES |
|---|-----------|
| I DESCRIPTIF | 4 |
| II CARACTERISTIQUES | 5 |
| III PROCEDURE DE REGLAGE | 7 |
| IV TRANSPORT – ENTRETIEN | 14 |
| V PLAN D’ENSEMBLE ET NOMENCLATURE | 14 |
| VI FICHES DE CONTRÔLE | 17 |
| VII ATTESTATION CE DE CONFORMITE | 21 |

I - DESCRIPTION

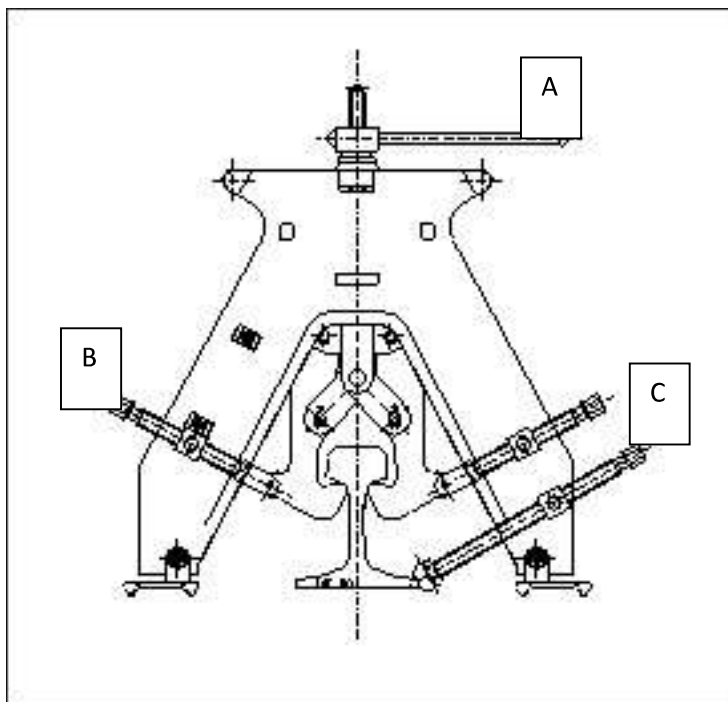
La qualité géométrique d'une soudure aluminothermique repose essentiellement sur le réglage préalable des deux extrémités de rail à souder.

LE REGLAGE COMPREND :

- un pointu dans le plan vertical ;
- l'alignement parfait des flancs internes des champignons ;
- inclinaison identique des deux rails.

Le chevalet de réglage version CR57 RAG et BURBACH permettent de répondre à ces trois impératifs.

Les différentes vis de manœuvre permettent :



- **Vis A** Réglage du pointu
- **Vis B** Réglage de l'alignement du champignon
- **Vis C** Réglage de l'inclinaison

II – CARACTERISTIQUES GENERALES

PARTICULARITE

P **Version CR57 RAG** **Ref 11111003**
utilisable sur les rails à gorge

P **Version CR57**
BURBACH **Ref 11111004**
utilisable sur- du Burbach A65 jusqu'au A150
- du MRS 51 à 125

Dimensions

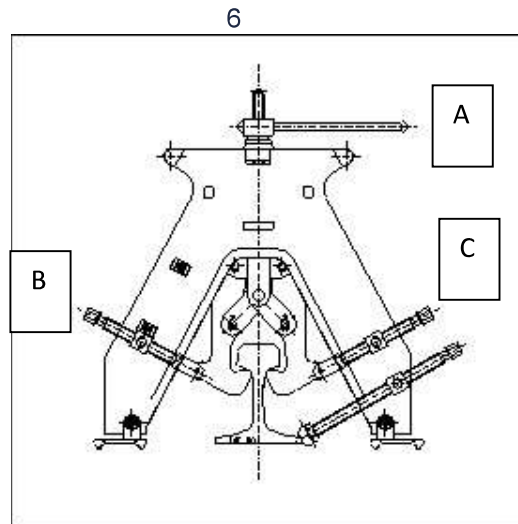
| | | |
|-------------|---|--|
| Hauteur | : | 600 mm |
| Largeur | : | 180 mm |
| Empattement | : | 580 mm |
| Poids | : | 19 Kg Version RAG 21 Kg Version BURBACH |

I - PROCEDURE DE REGLAGE

- desserrer les attaches de 4 ou 5 traverses de part et d'autre du joint à souder,
- mettre en place un chevalet sur la 2ème traverse de part et d'autre du joint (exceptionnellement sur la 3ème traverse si la distance est insuffisante pour mettre en place certaines trancheuses hydrauliques),

Les vis de commande "A" "B" et "C" doivent impérativement être desserrées pour faciliter la mise en place des chevalets,

**TOUTES LES CORRECTIONS A APPORTER SERONT REPARTIES
PAR MOITIE SUR CHAQUE RAIL**



P REGLAGE DU POINTU

Il est obtenu en agissant sur la vis "A" de chaque chevalet.



Ne jamais agir sur la vis de réglage du pointu « **A** » sans avoir au préalable desserré les vis de réglage d'alignement et d'inclinaison « **B** » et « **C** » ; cela engendrerait des efforts importants pouvant détériorer le chevalet.

P REGLAGE EN ALIGNEMENT DES CHAMPIGNONS

Agir sur la vis "B" permettant le déplacement du rail dans le sens désiré puis amener au contact de la mâchoire la vis "B" opposée.

ATTENTION :

Ne pas forcer sur la vis "B" si la vis "B" opposée empêche le déplacement.

P REGLAGE DE L'INCLINAISON

Placer la vis "C" sur l'un des emplacements prévus à cet effet pour qu'en vissant on obtienne la rotation désirée.

Simultanément, agir sur la vis "B" côté opposé pour conserver l'alignement des champignons. Vérifier le pointu : si le réglage n'est pas correct, il est nécessaire de desserrer les vis de réglage de l'alignement et de l'inclinaison avant de corriger le pointu

CONSEILS IMPORTANTS

- Dans les courbes de faible rayon, il est indispensable d'utiliser les tirants lorsque l'on procède au dégrossissage "à l'oeil" du réglage.

NE JAMAIS TRAVAILLER EN FORCE SUR LES VIS DE REGLAGE : un travail en force signifie que le rail n'est pas libre (attaches non desserrées, vis opposée bloquée).

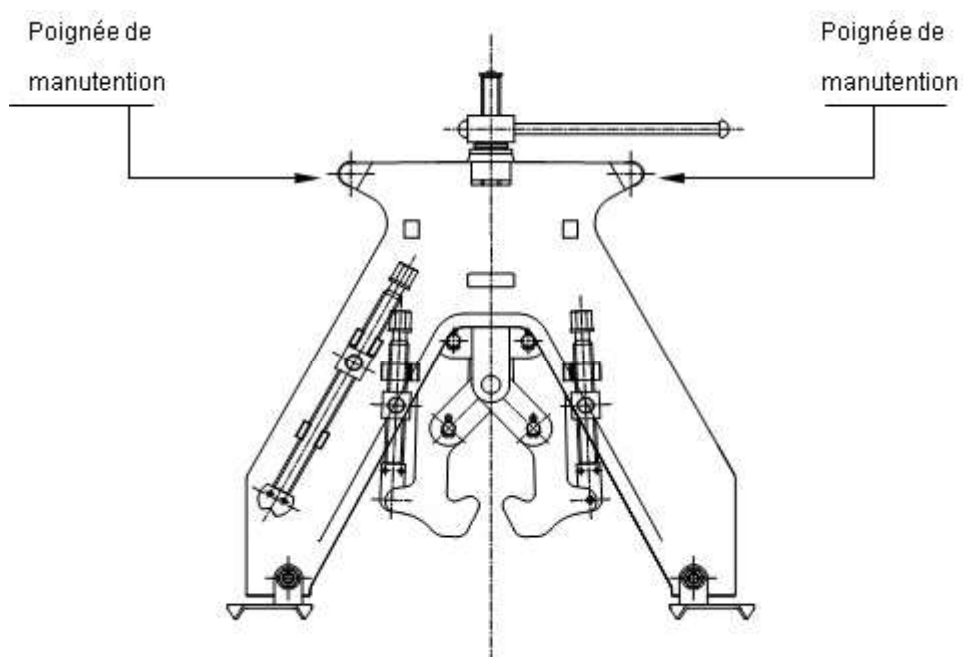
III – TRANSPORT D'ENTRETIEN

TRANSPORT

- Pendant le transport, s'assurer que toutes les vis de réglage se trouvent dans les logements de rangement appropriés.
- Il est conseillé, pour le transport sur la voie, de tenir les chevalets par les poignées supérieures.

ENTRETIEN

Vérifier que le mouvement de vissage des vis de réglage s'effectue dans effort, sinon nettoyer les vis et écrous et graisser (graisse minérale lithium calcium).

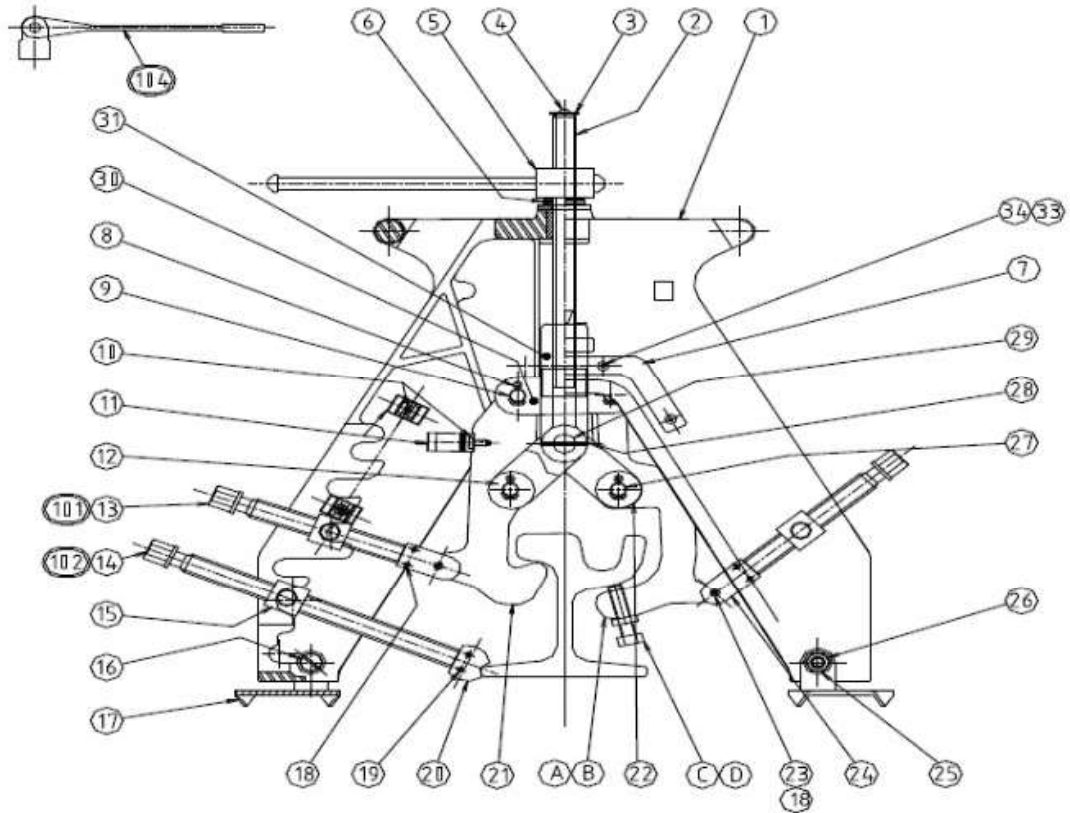




**IV – PLAN D'ENSEMBLE ET
NOMENCLATURE
GENERAL LAYOUT AND PARTS LIST**

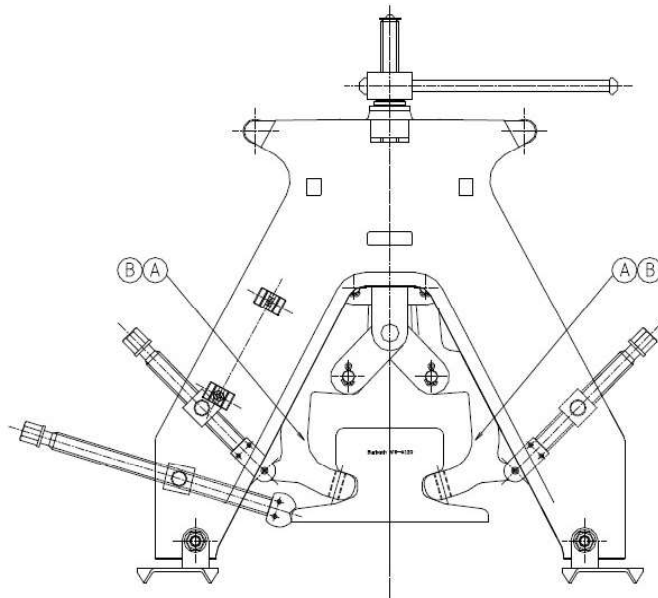
CHEVALET DE REGLAGE TYPE CR57 RAG

FRAME ALIGNER FOR GROOVED RAILS



CHEVALET DE REGLAGE TYPE CR57 RAG

FRAME ALIGNER FOR GROOVED RAILS



NOMENCLATURE POUR CHEVALET
Version CR57 RAG REF. 11111003
Version rails Burbach & MRS REF.
11111004

FRAME NOMANCLATURE
CR57 RAG Version REF. 11111003
Burbach & MRS rail version REF.
11111004

| Rep | Qté. | Réf. | Désignation | Description |
|-----|------|-----------------|---------------------------------------|--|
| 1 | 1 | 32930048 | Corps de chevalet | Frame aligner body |
| 2 | 1 | 33910004 | Chape male | Male cap |
| 3 | 1 | 41106003 | Rondelle plate LL6 | Washer LL6 |
| 4 | 1 | 41505001 | Rivet 12 x 12.7 | Rivet 12 x 12.7 |
| 5 | 1 | 21111001 | Ensemble écrou de manoeuvre | Shunting nut set |
| 6 | 1 | 44020001 | Butée à aiguilles AXZ 8x20x35,4 | Bearing stud AXZ 8x20x35.4 |
| 7 | 2 | 31410060 | Renfort | Reinforcement |
| 8 | 8 | 41303002 | Goupille fendue V 4 x 35 | V 4 x 35 pin |
| 9 | 2 | 31110033 | Axe de bielle de maintien | Maintaining connecting rod axel |
| 10 | 4 | 41006005 | Vis auto taraudeuse M6x12 | "TAPTITE" Selft-cutting screw M6x12 |
| 11 | 4 | 47203002 | Clip à embase n° 8 | Fastening clip n° 8 |
| 12 | 2 | 31230027 | Rondelle | Washer |
| 13 | 2 | => rep. 101 | Vis de réglage mâchoire | Jaw adjusting screw |
| 14 | 1 | => rep 102 | Vis de réglage inclinaison | Incline adjustment screw |
| 15 | 3 | => rep. 101-102 | Entretoise à 2 tenons | Spacer with 2 tenons |
| 16 | 4 | 31110133 | Axe épaulé | Shouldered axel |
| 17 | 2 | 35910025 | Semelle articulée | Articulated shoe |
| 18 | 6 | 41301006 | Goupille Mécanindus 5 x 40 | Mecanindus 5 x 40 |
| 19 | 2 | => rep 102 | Goupille Mécanindus 5 x 25 | Mecanindus 5 x 25 |
| 20 | 1 | => rep 102 | Cale pour inclinaison | Incline wedge |
| | | | CR57 RAG | CR57 RAG Version |
| 21 | 1 | 32930001 | Mâchoire de chevalet | Clamping jaw |
| A | 1 | 31910068 | Mâchoire rails type SEI, | Clamping jaw for Grooved rails |
| B | 4 | 41114001 | Rondelle M14N | Washer M 14N |
| C | 1 | 41012006 | Vis HM 12x60 | Screw HM 12x60 |
| D | 1 | 40912002 | Ecrou HM 12 | Nut HM 12 |
| | | | CR57 rails Burbach, MRS | CR57 rail Burbach, MRS Version |
| A | 2 | 31910068 | Mâchoire rails type SEI, | Clamping jaw for Grooved rails |
| B | 8 | 41114001 | Rondelle M14N | Washer M 14N |
| 22 | 4 | 31930003 | Bielle de manoeuvre | Shunting connecting rod |
| 23 | 2 | 41301024 | Goupille Mécanindus 8 x 40 | Mecanindus pin 8 x 40 |
| 24 | 2 | => rep. 101 | Chape pour machoire | Clamping jaw cap |
| 25 | 4 | 41112002 | Rondelle ressort dia. 12,2 | Single coil spring lock washer dia. 12.2 |
| 26 | 4 | 40912001 | Ecrou Nylstop M12 | Nylstop nut M12 |
| 27 | 2 | 31110032 | Axe de bielle de manoeuvre | Shunting connecting rod axel |
| 28 | 2 | 41301004 | Goupille m"canindus 3 x 40 | Mecanindus pin . 3 x 40 |
| 29 | 1 | 31110031 | Axe central de bielle | Connecting rod central axel |
| 30 | 2 | 31930002 | Bielle de maintien | Maintaining connecting rod |
| 31 | 2 | 35910026 | Guide de descente | Descent guide |
| 101 | 2 | 21111003 | Vis de réglage latéral composé | Adjusting screw set composed |
| | | Ensemble | des repères 13-15-18-24 | of rep. 13-15-18-24 |
| 102 | 1 | 21111004 | Vis de réglage du dévers com- | Inclining screw set composed |
| | | Ensemble | posé des repères 14-15-19-20 | of rep. 14-15-19-20 |
| 104 | 1 | 48401001 | Clé à douille articulée | Flex head soket wrench |

FICHE DE CONTROLE
CLIENT

CONTROL CARD'S COPY
CUSTOMER'S COPY

| | | | |
|------------------------------|--|----------|--|
| CHEVALET DE REGLAGE CR57 RAG | FRAME ALIGNER CR57 RAG type | 11111003 | |
| CHEVALET CR57 RAIL BURBACH | FRAME ALIGNER CR57 <u>Burbach rail</u> | 11111004 | |

| N° | Désignation des contrôles <i>Description of controls</i> | Contrôle <i>Checked by</i> |
|----|---|-------------------------------|
| 1 | Serrage des vis de fixation des semelles <i>Tightening of the flanges fastening screws</i> | |
| 2 | Essai mise en place en voie <i>Trial installation on track</i> | |
| 3 | <u>VIS</u> - <u>Screws</u> - Montée - <i>Level point</i> - Réglage latéral - <i>Rail head alignment</i> - Dévers - <i>Cant</i> - Anti-ripage - <i>Anti-shifting</i> | |
| 4 | Lubrification des vis <i>Screws lubrication</i> | |
| 5 | Aspect général <i>General aspect</i> | |
| 6 | Outillage <i>Tools</i> | |
| 7 | Notice d'utilisation REF. 42143024 <i>User's manual</i> | |

Date de fabrication *Date of manufacturing* :

Fait à Raismes le *Drawn up in Raismes, the* :

Nom *Name* :

Signature *Signature* :

Références à rappeler en cas de réclamation

In case of complaint, please quote these references

N° de fabrication

Manufacturing nbr.



FICHE DE CONTROLE
CLIENT

CONTROL CARD'S COPY
CUSTOMER'S COPY

| | | | |
|------------------------------|--|----------|--|
| CHEVALET DE REGLAGE CR57 RAG | FRAME ALIGNER CR57 RAG type | 11111003 | |
| CHEVALET CR57 RAIL BURBACH | FRAME ALIGNER CR57 <u>Burbach rail</u> | 11111004 | |

| N° | Désignation des contrôles <i>Description of controls</i> | Contrôle <i>Checked by</i> |
|----|---|-------------------------------|
| 1 | Serrage des vis de fixation des semelles <i>Tightening of the flanges fastening screws</i> | |
| 2 | Essai mise en place en voie <i>Trial installation on track</i> | |
| 3 | <u>VIS - Screws</u> - Montée - <i>Level point</i> - Réglage latéral - <i>Rail head alignment</i> - Dévers - <i>Cant</i> - <u>Anti-ripage</u> - <i>Anti-shifting</i> | |
| 4 | Lubrification des vis <i>Screws lubrication</i> | |
| 5 | Aspect général <i>General aspect</i> | |
| 6 | Outillage <i>Tools</i> | |
| 7 | Notice d'utilisation REF. 42143024 <i>User's manual</i> | |

Date de fabrication *Date of manufacturing* :

Fait à Raismes le *Drawn up in Raismes, the* :

Nom *Name* :

Signature *Signature* :

Références à rappeler en cas de réclamation

In case of complaint, please quote these references

N° de fabrication

Manufacturing nbr.



SAV / Commercial

Contacter votre représentant commercial / Contact your local representative

Ou / Or +33 (0) 1 46 88 17 00

Ou / Or Infos.pandrol-fr@pandrol.com

VII - ATTESTATION DE CONFORMITE

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Le constructeur soussigné (the undersigned manufacturer)

PANDROL (DIVISION MATERIEL)

Z.I DU BAS PRE

59590 RAISMES



Certifie que le matériel neuf désigné ci-après (certify that the under described products)

LES CHEVALETS DE REGLAGE

FRAME ALIGNERS

| | | | | |
|-------------------|-----|----------|---------------|-------------|
| TYPE CR57 RAG | REF | 11111003 | CR57 RAG type | N° de série |
| TYPE CR57 BURBACH | REF | 11111004 | CR57 BURBACH | N° de série |

N° de machine (machine number) :

Est conforme (comply with)

- **A LA CONFORME EUROPEENE NF EN 13977**
(THE EUROPEENE NORM NF EN 13977)
- **AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE 2006/42/CE**
(THE INFORMATIONS STATED IN THE LEGAL DOCUMENTATION OF THE DIRECTIVE 2006/42/CE)
- **Aux prescriptions de l'article R4313-20 (procedure d'auto certification)**
(the regulations of R4313-20 article – self certification procedure)
- **M. LISINSKI Aurélien est le détenteur du dossier technique**

Raismes, 05/2019
Bruno JOIRIS
Directeur Industriel

Aurélien LISINSKI
Responsable division matériel et équipement

PANDROL

Find out more at
pandrol.com

Partners in excellence