



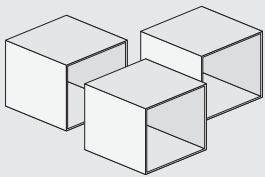
# process\_fabrication **classica**\_mural, finition authentique

Le process de fabrication d'un ensemble de boîte aux lettres Classica se décompose selon les 6 étapes suivantes :

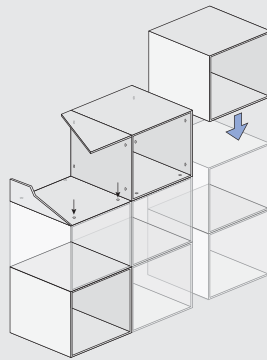
- Etape 1 Juxtaposition, rivetage des boîtiers. Pose des guides de fermeture.
- Etape 2 Assemblage et fixation du profil périphérique charnière ainsi que des différents habillages adaptés au mode de pose.
- Etape 3 Installation des vantaux et pose des portes.
- Etape 4 Fixation de la tringlerie multi-points.
- Etapes 5 et 6 Installation du U central de verrouillage équipé la fixation multi-points.
- Etapes 7 et 8 Pose des dispositifs anti-bruit et fixation provisoire du kit de pose.

## étape 1

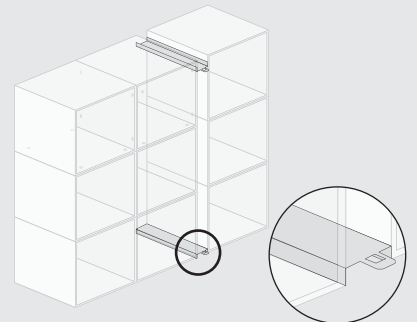
L'ossature ainsi constituée devient un support entièrement rigide.



construction de boîtiers individuels d'une conception particulièrement rigide



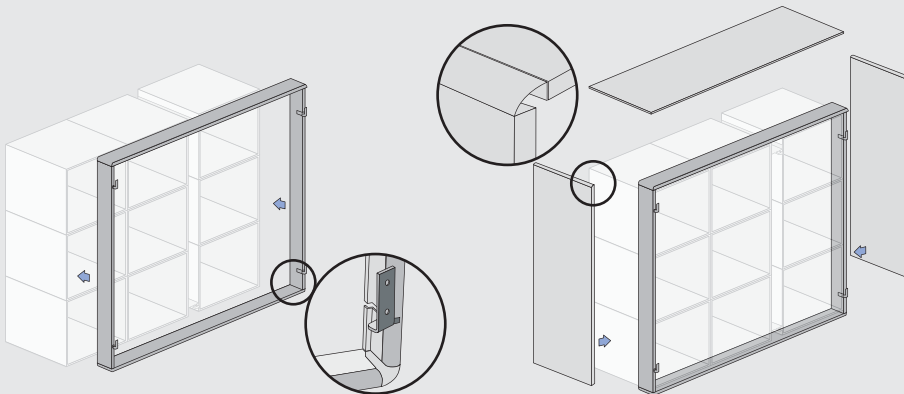
constitution d'un bloc par rivetage des boîtiers individuels



pose des guides pour recevoir le système de fermeture multi-points (voir étape 6)

## étape 2

Construction étudiée pour une répartition homogène des masses issues des vantaux sur la totalité de l'ensemble.



assemblage et fixation du profil périphérique intégrant les quatre charnières

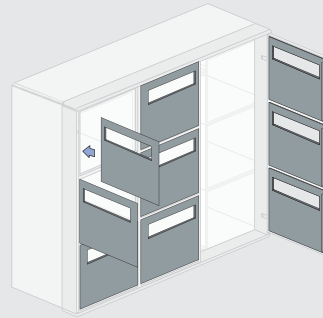
mise en place et rivetage de l'habillage

étapes 3 & 4

Habillés de portes jointives, les vantaux deviennent invisibles et inaccessibles, évitant le vandalisme.



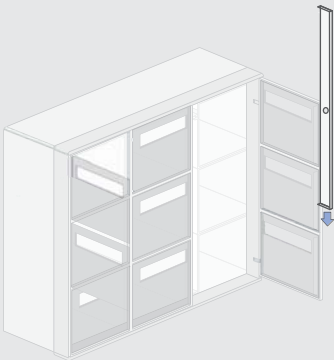
installation des vantaux



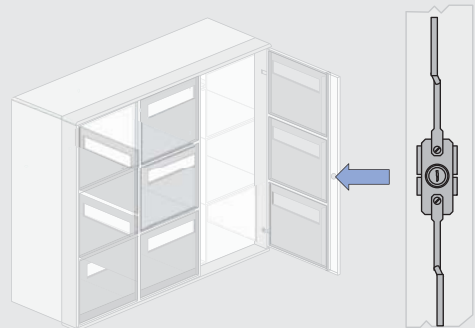
mise en place des portes d'après un organigramme

étapes 5 & 6

D'emboîtement en verrouillage, les vantaux assurent une fermeture anti-vandale sécurisée.



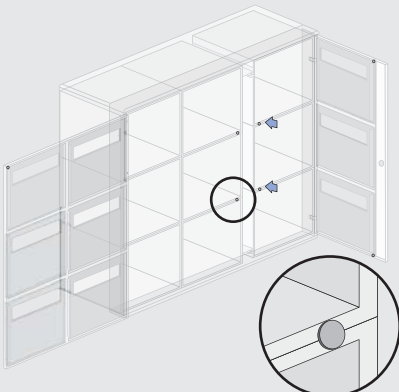
emboîtement du U de verrouillage central



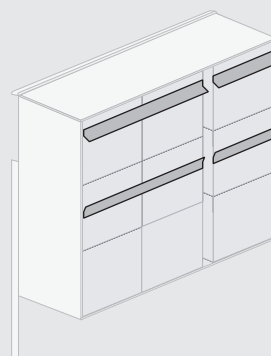
fixation du système de fermeture multi-points équipé d'une serrure provisoire

étapes 7 & 8

Des plus de finitions qui font également la différence Renz.



clippages des butées anti-bruit



fixation du kit de pose au dos de l'ensemble, partie détachable pour fixation sur le mur

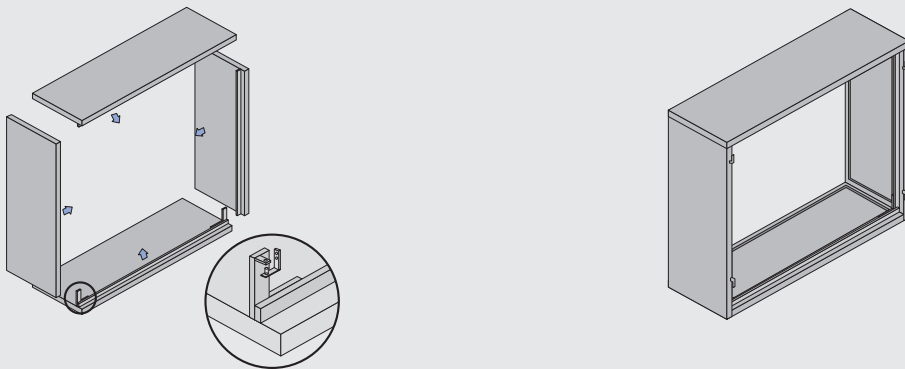


# process\_fabrication courriel\_mural

Le process de fabrication d'un ensemble de boîtes aux lettres Courriel se décompose selon les 6 étapes suivantes :

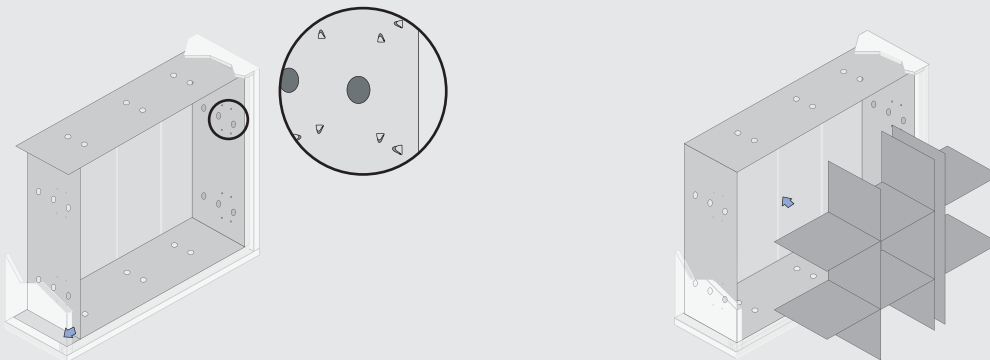
- Etape 1 Habillage extérieur fixé autour de 4 coins charnières.
- Etape 2 Encliquetage des planchers et cloisons formants des alvéoles.
- Etape 3 Installation des guides de fermeture.
- Etape 4 Pose des vantaux et mise en place des portes d'après un organigramme.
- Etape 5 Mise en place du U de verrouillage équipé d'une fermeture multi-points.
- Etape 6 Clippage des dispositifs anti-bruit.

## étape 1



fixation de l'habillage extérieur autour des 4 coins charnières

## étape 2

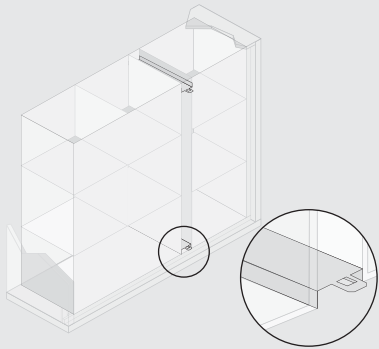


rivetage des tôles techniques destinées à recevoir les cloisons et planchers, ainsi que le fond des boîtes

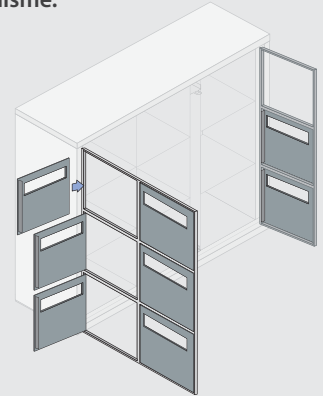
encliquetage des planchers et cloisons

étapes 3 & 4

Habillés de portes jointives, les vantaux deviennent invisibles et inaccessibles, évitant le vandalisme.



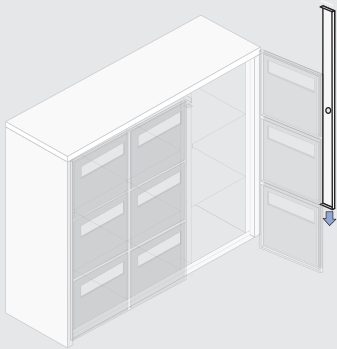
installation des guides de fermeture et pose des vantaux



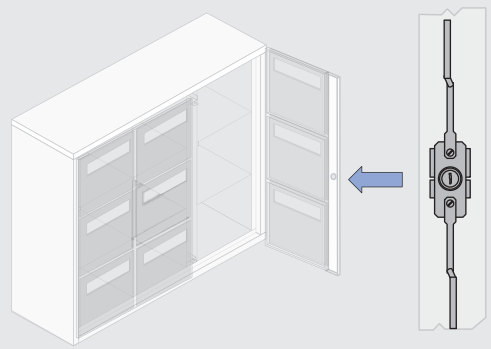
mise en place des portes d'après un organigramme

étape 5

D'emboîtement en verrouillage, les vantaux assurent une fermeture anti-vandale sécurisée.



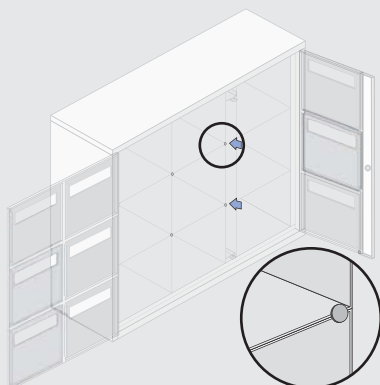
emboîtement du U de verrouillage central



fixation du système de fermeture multi-points équipé d'une serrure provisoire

étape 6

Des plus de finitions qui font également la différence Renz.



clipages des butées anti-bruit

