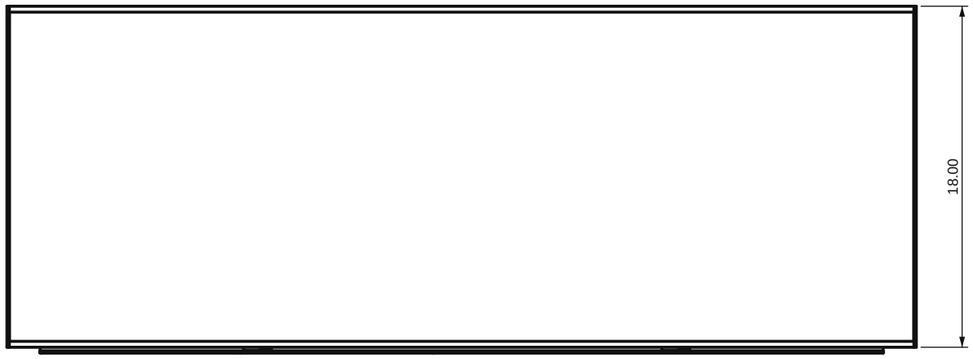
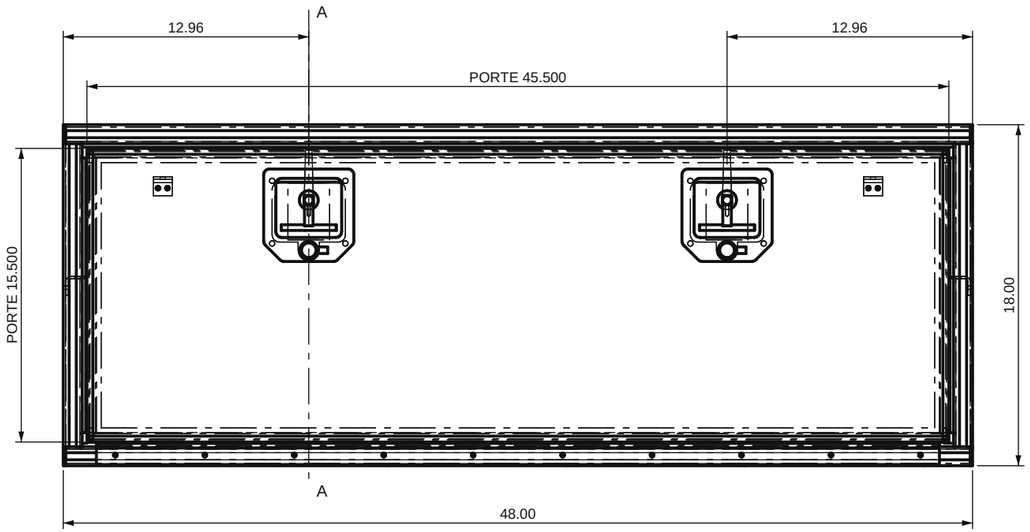


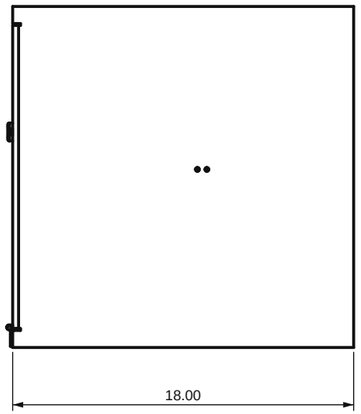
1 / 01 **VUE DE DESSUS**

ÉCHELLE 1:8



2 / 01 **VUE DE FACE, PORTE FERMÉE**

ÉCHELLE 1:8



3 / 01 **DROITE CÔTÉ**

ÉCHELLE 1:8

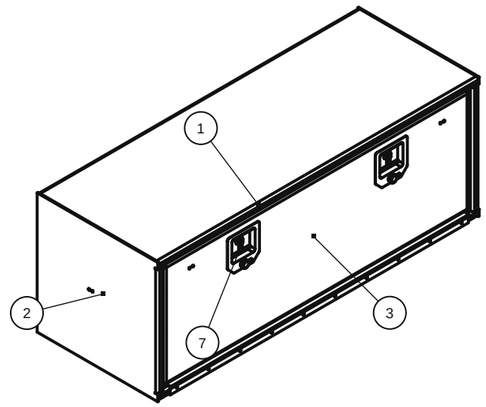
NOMENCLATURE

REP.	QTÉ	DESCRIPTION	MATÉRIAU	LB
1	1	ENVELOPPE : BUTÉE, JAMBAGE, BANDEAU, DESSUS, ARRIÈRE, FOND, SEUIL, JAMBAGE, BUTÉE - 8 PLIS	ALU LARMÉ 0.125	37.4
2	2	PANNEAU D'EXTRÉMITÉ : PLAQUE, BANDEAU, JAMBAGE, BUTÉE - 3 PLIS, G ET D	ALU LARMÉ 0.125	9.7
3	1	PORTE : RETOUR ET LÈVRE SUR LE POURTOUR - 8 PLIS	ALU LARMÉ 0.125	11.0
4	4	PATTE DE CÂBLE 1.00 x 1.00 - 1 PLI	ALU 5052-H32 0.125	0.1
5	1	CHARNIÈRE CONTINUE 2.0 OUVERTE x 44.50, AILE CÔTÉ COFFRE PERCÉE	ALU, ACHETÉ	
6	1	JOINT CELLULAIRE À BULBE EN D 1/2, 10.0 PI	EPDM, ACHETÉ	
7	2	LOQUET ENCASTRÉ À POIGNÉE EN T REPLIABLE, VERROUILLABLE	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT	
8	2	CÂBLE DE PORTE 26.0 À ŒILLETS	ACHETÉ	
9	18	RIVET AVEUGLE ALU 3/16, TÊTE BOMBÉE	ACHETÉ	
		TOTAL DES PIÈCES EN ALUMINIUM		**58.2**

OUVERTURE LIBRE (BUTÉE À BUTÉE)	44.50 x 14.50
PORTE (HORS TOUT DES RETOURS)	45.500 x 15.500
FACE DE LA PORTE EN RETRAIT DE L'AVANT	0.25
JEU AUTOUR DE LA PORTE	0.250

NOTES GÉNÉRALES

1. DESSINÉ À PARTIR DU MODÈLE 3D : LES VUES SONT DES PROJECTIONS DES SOLIDES, LES COUPES SONT FAITES DANS LES SOLIDES, LES POIDS VIENNENT DE LEURS VOLUMES.
2. LE CADRE ET LES BUTÉES SONT PLIÉS DANS L'ENVELOPPE ET LES PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ ; AUCUNE CORNIÈRE RAPPORTÉE. CÔTÉ LARMÉ À L'EXTÉRIEUR ; IL SUIT CHAQUE PLI.
3. DÉVELOPPÉS AVEC K = 0.445 (FAA-H-8083-31A P. 4-64), RAYON INTÉRIEUR 0.188 = 1.5 T. FAIRE UN PLI D'ESSAI ET AJUSTER AVANT DE COUPER LE JEU.
4. DEUX LOQUETS (DEUX À PARTIR DE 36 PO DE LONGUEUR). DÉCOUPE SELON LE GABARIT DU FABRICANT DU LOQUET (FEUILLE 05).
5. MONTER SUR SUPPORTS SOUS LE FOND SEULEMENT. NE RIEN FIXER À TRAVERS LE DESSUS, L'ARRIÈRE OU LES EXTRÉMITÉS.
6. LARMES DE 0.0625 EN SAILLIE SUR LA TÔLE DE 0.125. LES JEUX ENTRE DEUX FACES LARMÉES SONT COTÉS DE LARME À LARME ; LES PIÈCES POSÉES SUR UNE FACE LARMÉE (AILES DE CHARNIÈRE, BRIDES DE LOQUET, TÊTES DE RIVET) REPOSENT SUR LE DESSUS DES LARMES. POIDS À 1.90 LB/PI² POUR LA TÔLE LARMÉE. LES DÉVELOPPÉS SONT CEUX DE LA TÔLE ; LES LARMES NE LES CHANGENT PAS.



4 / 01 **VUE ISOMÉTRIQUE**

ÉCHELLE 1:16

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS	**POUCES**
FEUILLE	ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES	ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON	0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K	0.445 (NOTE 3)
LOQUET	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION	BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU	DESSINÉ	VÉRIFIÉ
—	RS 13 nov. 2026	RS 13 nov. 2026

RUTHEN SYSTEMS

DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

TITRE

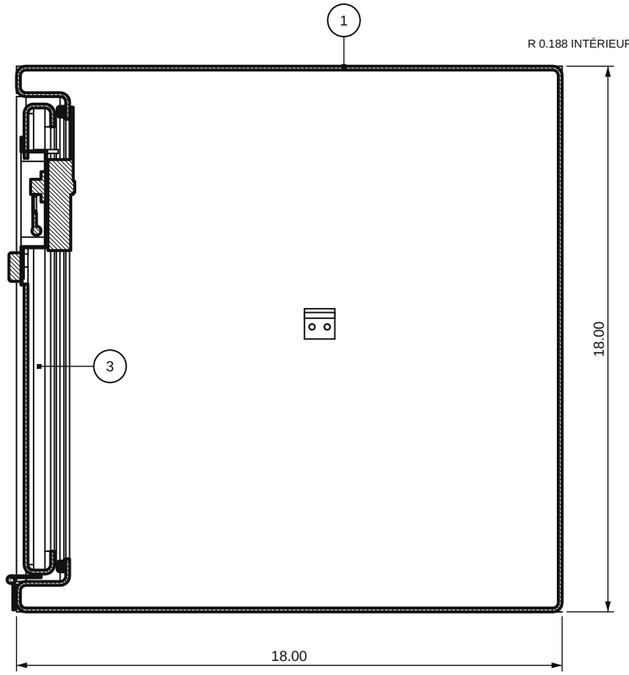
COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — VUE D'ENSEMBLE

APPROUVÉ PAR

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.

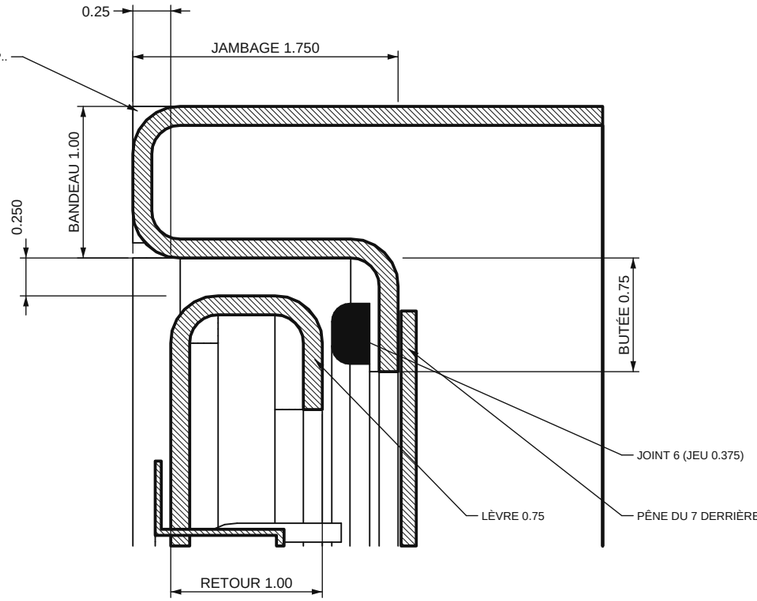
RS4001-01 · 1 DE 7 · A

Dessiné à partir du modèle 3D avec le générateur de dessins de coffre de camion de Ruthen Systems · ruthensystems.com



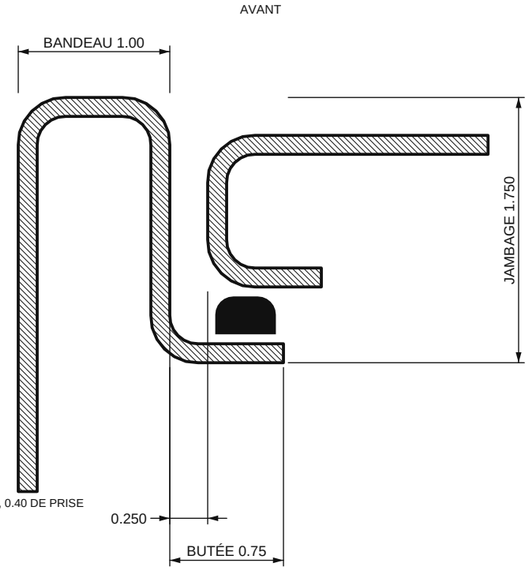
A 02 **COUPE A-A PAR UN LOQUET**

ÉCHELLE 1:5



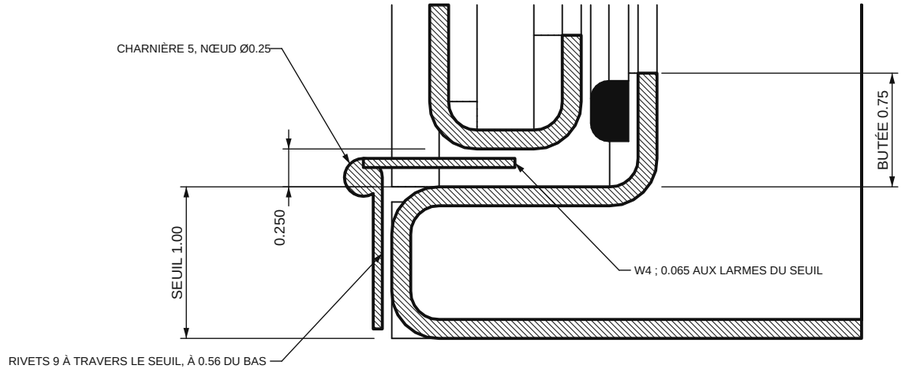
B 02 **DÉTAIL B - CADRE SUPÉRIEUR, JOINT, LOQUET**

ÉCHELLE 1:1



D 02 **DÉTAIL D - CADRE LATÉRAL, VUE EN PLAN**

ÉCHELLE 1:1



C 02 **DÉTAIL C - SEUIL ET CHARNIÈRE**

ÉCHELLE 1:1

NOTES

1. LE CADRE EST LA TÔLE ELLE-MÊME : BANDEAU 1.00, JAMBAGE DE 1.750 DE PROFONDEUR, REBORD DE BUTÉE 0.75. PAREIL SUR LES QUATRE CÔTÉS (ENVELOPPE EN HAUT ET EN BAS, PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ SUR LES CÔTÉS).
2. LA PORTE EST EN RETRAIT DE 0.25 DE L'AVANT AVEC UN JEU DE 0.250 SUR LE POURTOUR, 0.125 DE LARME À LARME (RETOURS DE PORTE ET JAMBAGES SONT DEUX FACES LARMÉES). SA LÈVRE FERME SUR LE JOINT À 0.375 DEVANT LES BUTÉES, 0.250 DE LARME À LARME.
3. LES FACES AVANT DES BUTÉES SONT LE CÔTÉ LARMÉ. EMPLOYER UN JOINT CELLULAIRE À BULBE QUI ÉPOUSE LE MOTIF ; ESSAYER AVEC UNE LAMPE À L'INTÉRIEUR.
4. LA BRIDE DU LOQUET REPOSE SUR LES LARMES : ÉPAISSEUR DE SERRAGE (DESSUS DES LARMES AU PÊNE) 1.583 ; PLAGE TCH 1.32-1.75.
5. OUVERTURE DE LA PORTE VÉRIFIÉE SUR LE MODÈLE, DE FERMÉE JUSQU'À L'ARRÊT DES CÂBLES (90°) : RIEN NE TOUCHE, LARMES COMPRISES. PLUS PETITS JEUX : 0.090 DE LARME À LARME AU CADRE SUPÉRIEUR (2.25° D'OUVERTURE), 0.065 SOUS L'AILE DE CHARNIÈRE JUSQU'AUX LARMES DU SEUIL (FERMÉE), 0.125 DE LARME À LARME SUR LES CÔTÉS. TOURNER D'ABORD LES LOQUETS : LE PÊNE TOURNE À 0.020 DERRIÈRE LA BUTÉE.

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS	**POUCES**
FEUILLE	ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES	ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON	0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K	0.445 (NOTE 3)
LOQUET	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION	BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU	DESSINÉ	VÉRIFIÉ
—	RS 13 nov. 2026	RS 13 nov. 2026

RUTHEN SYSTEMS

DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

TITRE

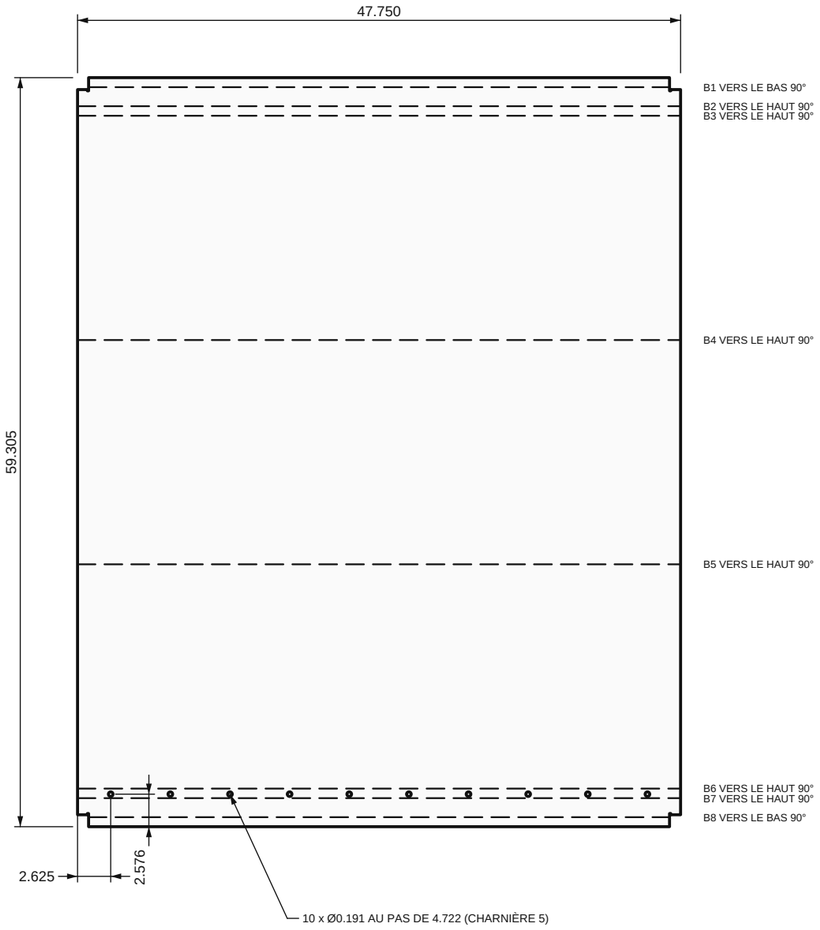
COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — COUPES ET DÉTAILS

APPROUVÉ PAR

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.

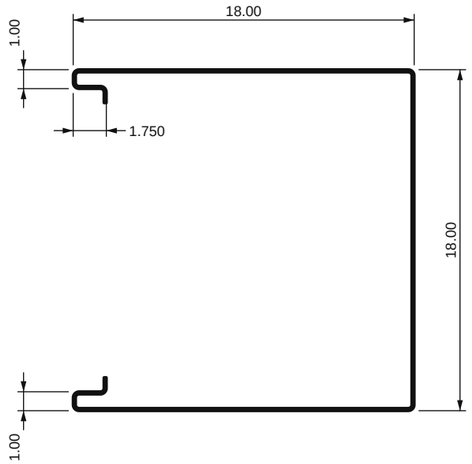
RS4001-02 · 2 DE 7 · A

REP. 1 - 1 PCE - CÔTÉ LARMÉ DESSOUS



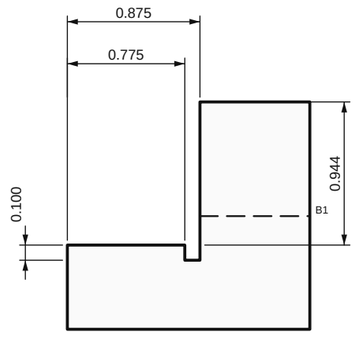
1 / 03 **REP. 1 DÉVELOPPÉ**

ÉCHELLE 1:12



2 / 03 **REP. 1 FORMÉ (COUPE DU MODÈLE)**

ÉCHELLE 1:8



E / 03 **DÉTAIL E - ENCOCHE DE BUTÉE ET DÉGAGEMENT, 4 ENDROITS**

ÉCHELLE 1:1

REP. 1 TABLEAU DE PLIAGE

PLI	DEPUIS LE BORD SUPÉRIEUR	ANGLE	SENS	LONGUEUR
B1	0.753	90°	VERS LE BAS, R 0.188	46.00
B2	2.260	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	47.75
B3	3.017	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	47.75
B4	20.774	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	47.75
B5	38.531	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	47.75
B6	56.288	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	47.75
B7	57.045	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	47.75
B8	58.552	90°	VERS LE BAS, R 0.188	46.00

VALEUR DE PLIAGE 90°	0.382
DÉDUCTION DE PLIAGE 90°	0.243
À PLAT	47.750 x 59.305
POIDS	37.4 LB

NOTES

1. B1/B8 FORMENT LES REBORDS DE BUTÉE, B2/B7 LES JAMBAGES, B3/B6 LES BANDEAUX, B4/B5 LES COINS ARRIÈRE.
2. LES REBORDS DE BUTÉE S'ARRÊTENT À 1.000 DE CHAQUE EXTRÉMITÉ (LES JAMBAGES DES PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ S'Y LOGENT) ; DÉGAGEMENT 0.100 x 0.100 (DÉTAIL E).
3. CÔTÉ LARMÉ DESSOUS COMME DESSINÉ : LES PLIS VERS LE HAUT MONTENT VERS VOUS.
4. VÉRIFICATION DU MODÈLE : AIRE À MI-ÉPAISSEUR DU DÉVELOPPÉ 2832.28 PO² = VOLUME DU SOLIDE / T 2832.28 (ÉCART 0.000 %).
5. FICHIER DE COUPE : RS4001-1-WRAP.DXF (INCHES; CUT, BEND_UP, BEND_DOWN LAYERS).

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS	**POUCES**
FEUILLE	ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES	ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON	0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K	0.445 (NOTE 3)
LOQUET	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION	BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU	DESSINÉ	VÉRIFIÉ
—	RS 13 nov. 2026	RS 13 nov. 2026

RUTHEN SYSTEMS

DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

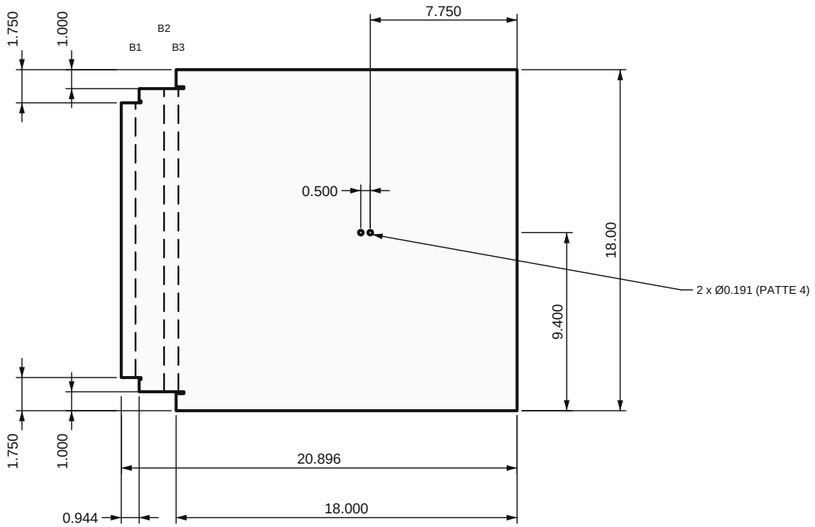
TITRE

COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — REP. 1 ENVELOPPE

APPROUVÉ PAR

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.

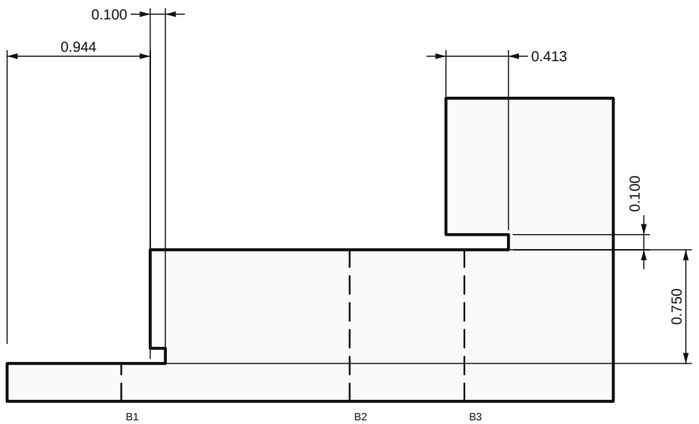
RS4001-03 · 3 DE 7 · A



REP. 2G - VU DE L'INTÉRIEUR

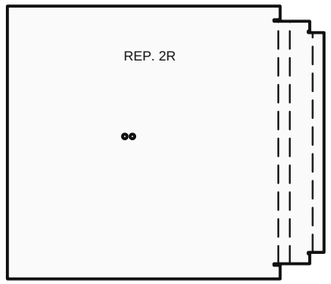
2L / 04 — REP. 2G DÉVELOPPÉ, CÔTÉ LARMÉ DESSOUS

ÉCHELLE 1:8



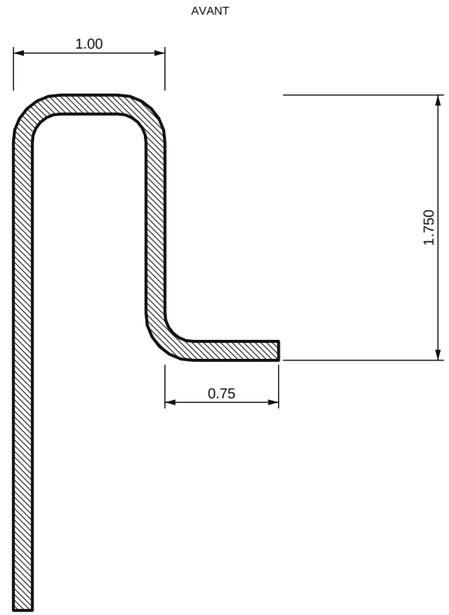
F / 04 — DÉTAIL F - COIN SUPÉRIEUR (BAS PAREIL)

ÉCHELLE 1:1



2R / 04 — REP. 2D = SYMÉTRIQUE DU 2G

ÉCHELLE 1:10



2 / 04 — REP. 2G FORMÉ, VUE EN PLAN (COUPE DU MODÈLE)

ÉCHELLE 1:1

REP. 2G TABLEAU DE PLIAGE

PLI	DEPUIS LE BORD DE LA BUTÉE	ANGLE	SENS	LONGUEUR
B1	0.753	90°	VERS LE BAS, R 0.188	14.50
B2	2.260	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	16.00
B3	3.017	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	16.00

À PLAT	20.896 x 18.00
POIDS UNITAIRE	4.9 LB

NOTES

1. 2 PCES, À MAIN : 2G COMME DESSINÉ, 2D SON SYMÉTRIQUE. LES DEUX AVEC LE CÔTÉ LARMÉ À L'EXTÉRIEUR.
2. B1 FORME LE REBORD DE BUTÉE (DE 1.750 À 16.250 DU BAS), B2 LE JAMBAGE, B3 LE BANDEAU LATÉRAL. AU-DESSUS ET AU-DESSOUS DU BANDEAU, LA PLAQUE VA JUSQU'AU BORD AVANT.
3. DÉGAGEMENTS DE 0.100 DE LARGE LÀ OÙ UN REBORD S'ARRÊTE (DÉTAIL F).
4. VÉRIFICATION DU MODÈLE : AIRE À MI-ÉPAISSEUR DU DÉVELOPPÉ 369.26 PO² = VOLUME DU SOLIDE / T 369.26 (ÉCART 0.000 %).
5. FICHIERS DE COUPE : RS4001-2L-END-LEFT.DXF, RS4001-2R-END-RIGHT.DXF.

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS	**POUCES**
FEUILLE	ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES	ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON	0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K	0.445 (NOTE 3)
LOQUET	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION	BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU	DESSINÉ	VÉRIFIÉ
—	RS 13 nov. 2026	RS 13 nov. 2026

RUTHEN SYSTEMS
DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

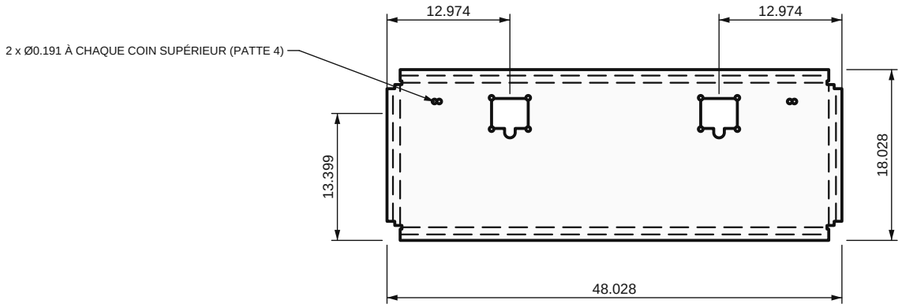
ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

TITRE
COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — REP. 2 PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ

APPROUVÉ PAR

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.
RS4001-04 · 4 DE 7 · A

Dessiné à partir du modèle 3D avec le générateur de dessins de coffre de camion de Ruthen Systems · ruthensystems.com



REP. 3 - CÔTÉ LARMÉ DESSOUS - TOUS LES PLIS VERS LE HAUT 90°

1 / 05 **REP. 3 DÉVELOPPÉ (SYMÉTRIQUE)**

ÉCHELLE 1:16

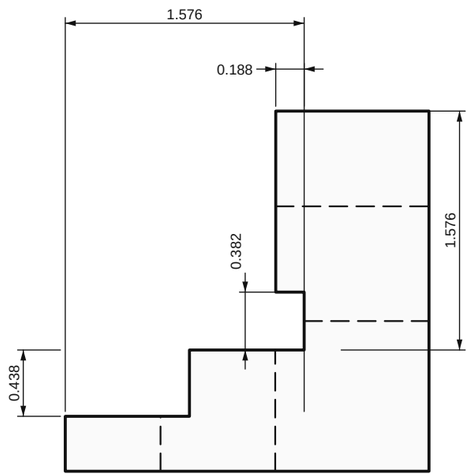
REP. 3 TABLEAU DE PLIAGE

PLI	DEPUIS LE BORD DU DÉVELOPPÉ	ANGLE	SENS	LONGUEUR
T1	1.385	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	44.88
T2	0.628	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	45.25
M1	1.385	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	44.88
M2	0.628	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	45.25
L1	1.385	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	14.88
L2	0.628	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	14.00
R1	1.385	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	14.88
R2	0.628	90°	VERS LE HAUT, R 0.188	14.00

À PLAT	48.028 x 18.028
FORMÉ	45.500 x 15.500 x 1.00
POIDS	11.0 LB

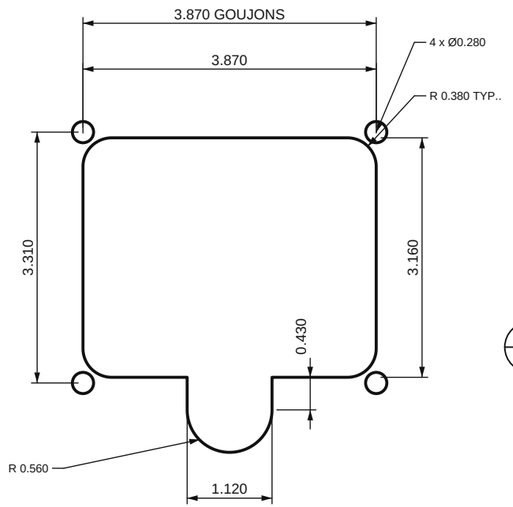
NOTES

1. UN RECTANGLE PLIÉ DEUX FOIS SUR LES QUATRE CÔTÉS : RETOUR 1.00, PUIS LÈVRE 0.75 VERS L'INTÉRIEUR. T = HAUT, M = BAS, L/R = CÔTÉS ; 1 = FACE AU RETOUR, 2 = RETOUR À LA LÈVRE.
2. W3 : SOUDER LES QUATRE COINS (COIN DE FACE ET COIN DE RETOUR), MEULER AU RAYON DE PLIAGE.
3. W4 : L'AILE CÔTÉ PORTE DE LA CHARNIÈRE 5 EST SOUDÉE SOUS LE RETOUR INFÉRIEUR ; AUCUN TROU À CET ENDROIT (FEUILLE 07).
4. VÉRIFICATION DU MODÈLE : AIRE À MI-ÉPAISSEUR DU DÉVELOPPÉ 831.15 PO² = VOLUME DU SOLIDE / T 831.17 (ÉCART 0.003 %) (SOUDURES DE COIN DÉDUITES).
5. FICHIER DE COUPE : RS4001-3-DOOR.DXF.



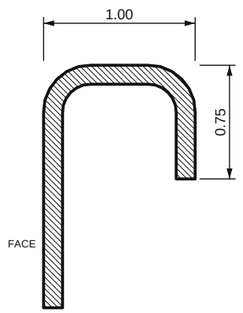
G / 05 **DÉTAIL G - COIN, 4 ENDROITS**

ÉCHELLE 1:1



H / 05 **DÉTAIL H - DÉCOUPE DU LOQUET, 2 ENDROITS**

ÉCHELLE 1:2



3 / 05 **BORD, SUR LE POURTOUR**

ÉCHELLE 1:1

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS	**POUCES**
FEUILLE	ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES	ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON	0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K	0.445 (NOTE 3)
LOQUET	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION	BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU	DESSINÉ	VÉRIFIÉ
—	RS 13 nov. 2026	RS 13 nov. 2026

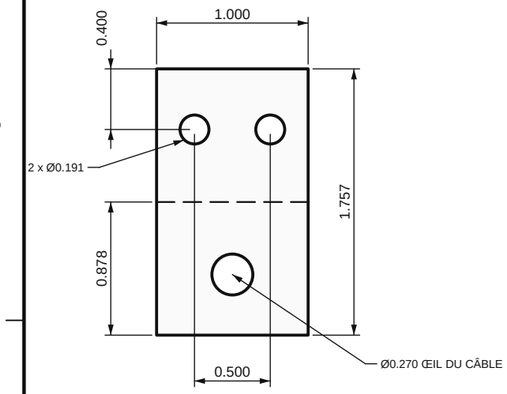
RUTHEN SYSTEMS
DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

TITRE
COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — REP. 3 PORTE

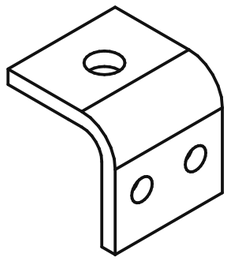
APPROUVÉ PAR

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.
RS4001-05 · 5 DE 7 · A



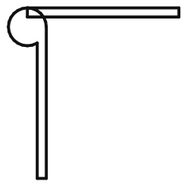
4 / 06 **REP. 4 PATTE DE CÂBLE, DÉVELOPPÉ - 4 PCES**

ÉCHELLE 1:1



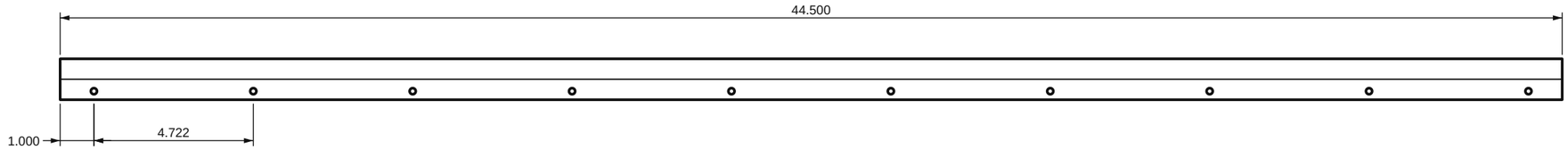
4 / 06 **REP. 4 FORMÉ**

ÉCHELLE 1:1



5 / 06 **REP. 5 VUE EN BOUT, FERMÉE**

ÉCHELLE 1:1

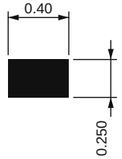


10 TROUS Ø0.191 DANS L'AILE CÔTÉ COFFRE, À 0.500 DE L'AXE. AILE CÔTÉ PORTE SANS TROUS, SOUDÉE (W4)

5 / 06 **REP. 5 CHARNIÈRE CONTINUE, COUPÉE, AILE CÔTÉ COFFRE PERCÉE (OUVERTE À PLAT)**

ÉCHELLE 1:4

COMPRIMÉ : 0.250 SUR LES LARMES, 0.375 ENTRE ELLES



6 / 06 **REP. 6 SECTION DU JOINT**

ÉCHELLE 1:1

PIÈCES ACHETÉES

REP.	ARTICLE	SPÉCIFICATION
5	CHARNIÈRE CONTINUE, 1 PIÈCE DE 44.50	2.0 OUVERTE, AILE DE 0.060, NŒUD 0.25, ALUMINIUM SOUDABLE (6063 OU 3003)
6	JOINT, 120.0 PO, D'UNE PIÈCE	1/2 EPDM CELLULAIRE À BULBE EN D, SEMELLE ADHÉSIVE OU À PINCE
7	LOQUET, 2 PCE	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT, VERROUILLABLE, ÉPAISSEUR 1.32-1.75
8	CÂBLE, 2 PCES, 26.0 ŒIL À ŒIL	1/8 GALV. OU INOX, GAINÉ DE PLASTIQUE, ŒILLETS POUR BOULON 1/4
9	RIVETS AVEUGLES, 18 PCES	3/16 ALUMINIUM, TÊTE BOMBÉE, TROU Ø0.191. ÉPAISSEUR DE SERRAGE SUR LES LARMES : CHARNIÈRE 0.248, PATTES 0.313
-	BOULONS DES CÂBLES, 4 PCES	1/4-20 x 3/4 INOX AVEC ÉCROU À INSERT NYLON ET 2 RONDELLES

NOTES

1. LOQUET : DÉCOUPE ET TROUS DE GOUJONS SELON LE GABARIT DU FABRICANT (DÉTAIL H, FEUILLE 05). GOUJONS 1/4-20 À TRAVERS LA PORTE, ÉCROUS À L'INTÉRIEUR.
2. RÉGLER LE PÊNE POUR QU'IL ACCROCHE DERRIÈRE LA BUTÉE SUPÉRIEURE SUR 0.40 ET TIRE LA PORTE CONTRE LE JOINT.
3. CÂBLES : PATTE SUR CHAQUE PANNEAU D'EXTRÉMITÉ À 10.00 DE L'AVANT, PATTE SUR LA PORTE PRÈS DE CHAQUE COIN SUPÉRIEUR. OUVERTE, CHAQUE CÂBLE TRAVERSE L'OUVERTURE À 0.51 EN DEDANS DE LA BUTÉE.
4. VÉRIFICATION DU MODÈLE, REP. 4 : AIRE À MI-ÉPAISSEUR DU DÉVELOPPÉ 1.65 PO² = VOLUME DU SOLIDE / T 1.65 (ÉCART 0.079 %).

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS	**POUCES**
FEUILLE	ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES	ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON	0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K	0.445 (NOTE 3)
LOQUET	TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION	BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU	DESSINÉ	VÉRIFIÉ
—	RS 13 nov. 2026	RS 13 nov. 2026

RUTHEN SYSTEMS
DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

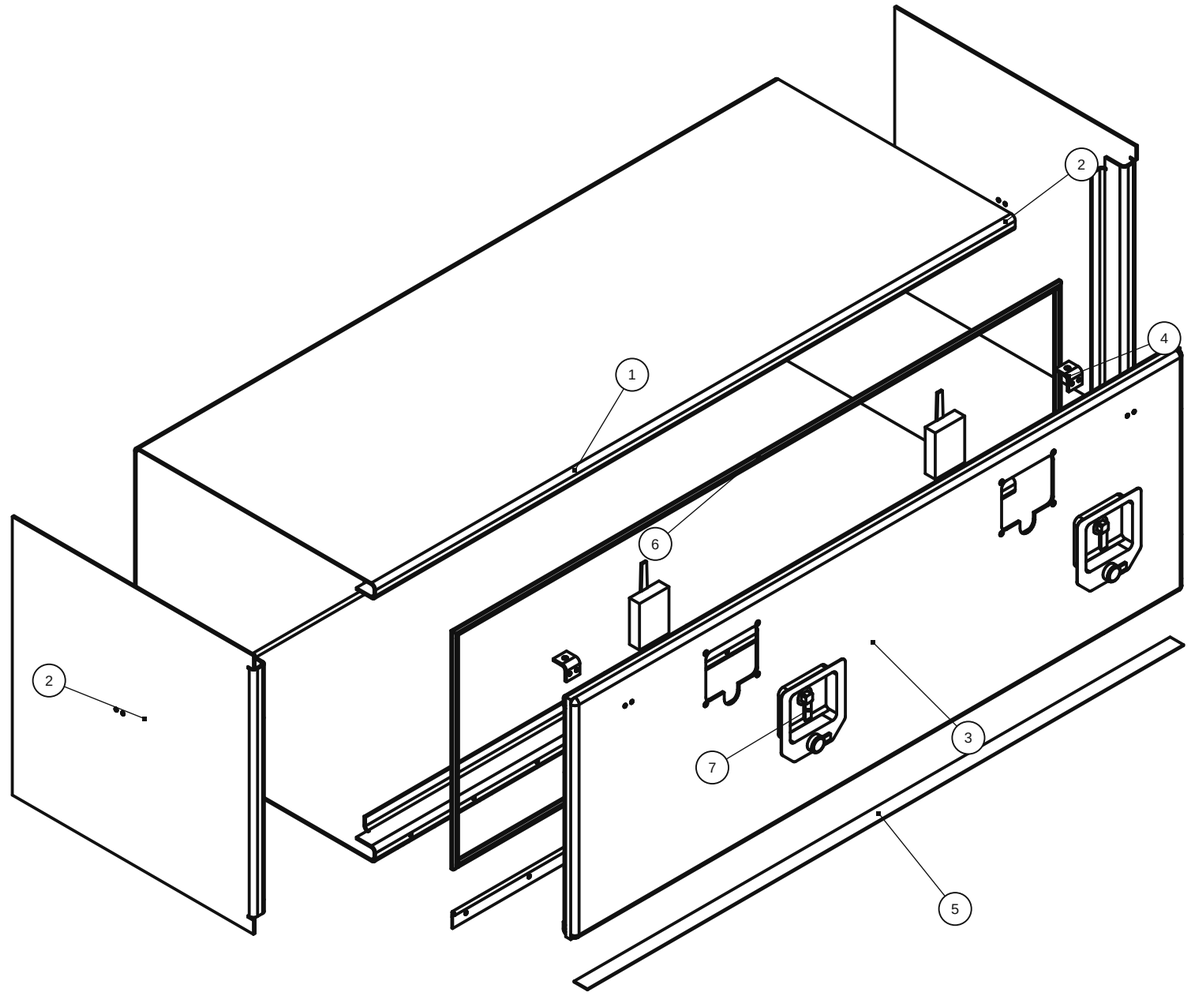
ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

TITRE
COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — REP. 4 À 9, PETITES PIÈCES ET PIÈCES ACHETÉES

APPROUVÉ PAR

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.
RS4001-06 · 6 DE 7 · A

Dessiné à partir du modèle 3D avec le générateur de dessins de coffre de camion de Ruthen Systems · ruthensystems.com



1 / 07 **VUE ÉCLATÉE**

ÉCHELLE 1:8

TABLEAU DES RIVETS (REP. 9)

JOINT	QTÉ	PAS
AILE CÔTÉ COFFRE DE LA CHARNIÈRE 5 SUR LE BANDEAU DE SEUIL (SUR LES LARMES)	10	4.72
PATTES DE CÂBLE 4 SUR LES PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ	4	0.50
PATTES DE CÂBLE 4 SUR LA PORTE	4	0.50

TABLEAU DES SOUDURES

REPÈRE	SOUDURE
W1	PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ 2 SUR L'ENVELOPPE 1 : SOUDURE D'ANGLE CONTINUE AUX COINS EXTÉRIEURS, DESSUS, ARRIÈRE ET FOND.
W2	COINS DU CADRE, 4 : BANDEAU ET JAMBAGE DU PANNEAU D'EXTRÉMITÉ SUR CEUX DE L'ENVELOPPE, BOUT À BOUT, MEULÉS À FLEUR ; FERMER LES DÉGAGEMENTS.
W3	COINS DE LA PORTE, 4 : COIN DE FACE ET COIN DE RETOUR, MEULÉS AU RAYON DE PLIAGE.
W4	AILE CÔTÉ PORTE DE LA CHARNIÈRE 5 SOUS LE RETOUR INFÉRIEUR DE LA PORTE : SOUDURES D'ANGLE DISCONTINUES DE 1.0 SUR LE BORD ARRIÈRE DE L'AILE TOUS LES 4.0 ET À CHAQUE BOUT. L'AILE REPOSE SUR LES LARMES DU RETOUR. RIEN NE DOIT DÉPASSER DESSOUS : 0.065 JUSQU'AUX LARMES DU SEUIL.
-	GMAW AVEC FIL 5356. ENLEVER D'ABORD L'OXYDE. DIMENSION PAR LE SOUDEUR SELON L'ÉPAISSEUR 0.125.

SÉQUENCE D'ASSEMBLAGE

1. COUPER ET PLIER 1-4 (FEUILLES 03-06). VÉRIFIER CHACUNE SUR SA VUE FORMÉE.
2. RIVETER LES PATTES DE CÂBLE 4 DU COFFRE SUR LES PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ 2.
3. AJUSTER LES PANNEAUX D'EXTRÉMITÉ SUR L'ENVELOPPE : D'ÉQUERRE, BANDEAUX AVANT À FLEUR, REBORDS DE BUTÉE DANS UN MÊME PLAN. SOUDER W1, PUIS W2.
4. PORTE 3 : SOUDER W3 ; POSER LES LOQUETS 7 ; RIVETER LES PATTES DE CÂBLE 4 DE LA PORTE.
5. SOUDER L'AILE CÔTÉ PORTE DE LA CHARNIÈRE 5 SOUS LE RETOUR INFÉRIEUR DE LA PORTE (W4), PUIS RIVETER L'AILE CÔTÉ COFFRE SUR LE BANDEAU DE SEUIL ; VÉRIFIER QUE LE JEU EST RÉGULIER AUTOUR DE LA PORTE.
6. POSER LE JOINT 6 SUR LES FACES DES BUTÉES D'UNE SEULE PIÈCE, RACCORD AU CENTRE EN BAS ; POSER LES CÂBLES 8.
7. VÉRIFIER : LES LOQUETS TIRENT LA PORTE CONTRE LE JOINT ; AUCUNE LUMIÈRE NE PASSE AVEC UNE LAMPE À L'INTÉRIEUR.

EXEMPLE
PAS POUR CONSTRUCTION

UNITÉS: **POUCES**
FEUILLE: ALU LARMÉ 5052 0.125 + LARMES
PATTES: ALU 5052-H32 0.125
PLI RAYON: 0.188 INTÉRIEUR TYP..
FACTEUR K: 0.445 (NOTE 3)
LOQUET: TCH 500-51111805 OU ÉQUIVALENT
FINITION: BRUT DE LAMINAGE

RÉV.	DATE	DESCRIPTION	INIT.
A	13 nov. 2026	ÉMIS POUR EXAMEN (EXEMPLE)	RS

CONÇU: —
DESSINÉ: RS 13 nov. 2026
VÉRIFIÉ: RS 13 nov. 2026
APPROUVÉ PAR:

RUTHEN SYSTEMS
DESSIN TECHNIQUE · ruthensystems.com

ORIGINAL SIGNÉ ET SCELLÉ PAR

TITRE
COFFRE DE CAMION SOUS CAISSE — ASSEMBLAGE, RIVETS ET SOUDURES

NO DE DESSIN · FEUILLE · RÉV.
RS4001-07 · 7 DE 7 · A