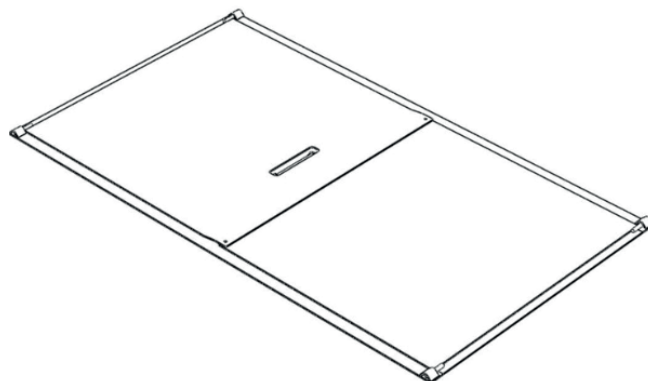
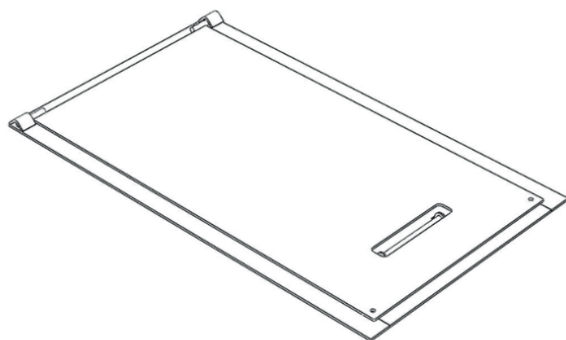


## Trappe de visite ECO

Un ou deux ouvrants

### Notice d'assemblage

Réf TVEAGECO



- Le montage peut s'effectuer seul

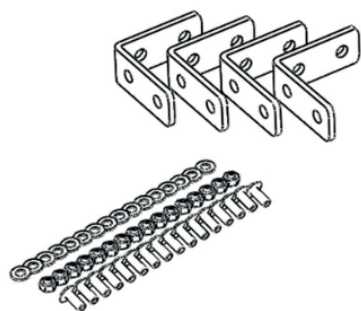


- Temps estimé d'assemblage : 20 minutes



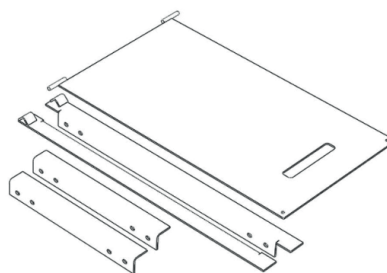
- Outillage conseillé : Un tournevis plat ou cruciforme, une clé plate de 13

#### Dans votre carton KIT004



- x4 Equerres
- x16 vis à tête poëllier M8x20
- x16 rondelles plate M8
- x16 Ecrous H M8

#### Avec votre trappe de visite



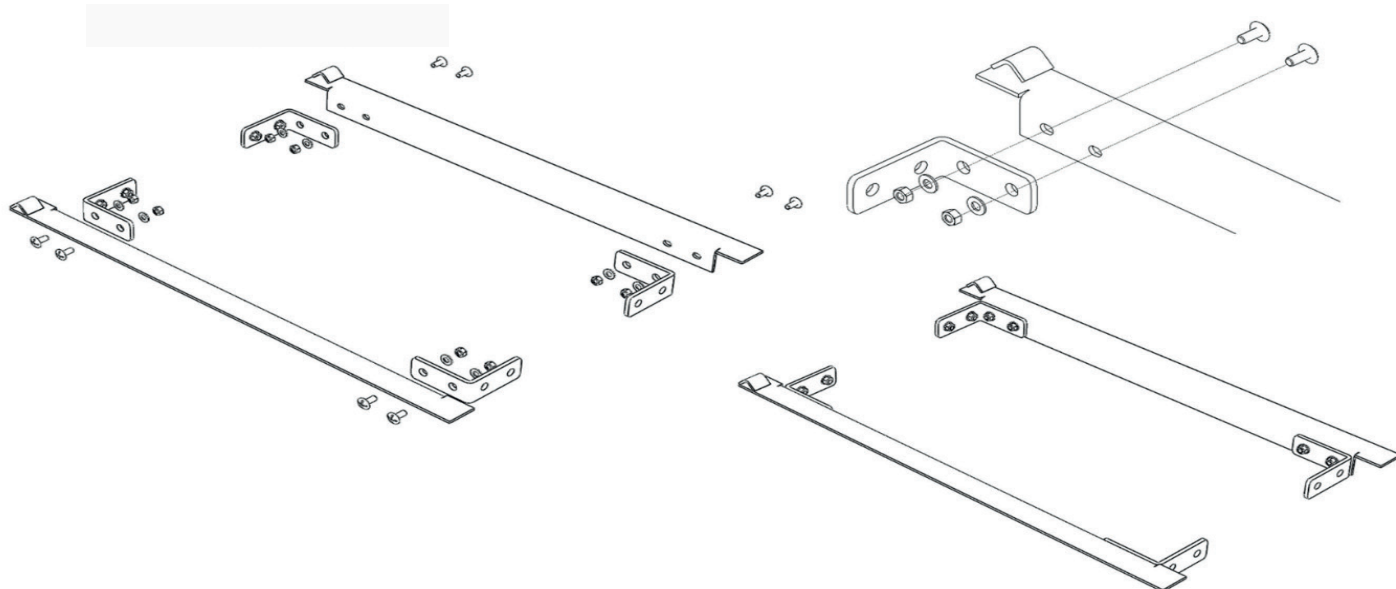
- x2 Lisses de cadre « largeur »
- x2 Lisses de cadre « longueur »
- x1 ou x2 ouvrants selon le modèle de trappe

Découvrez toutes nos trappes sur  
[www.millon-metallerie.fr](http://www.millon-metallerie.fr)

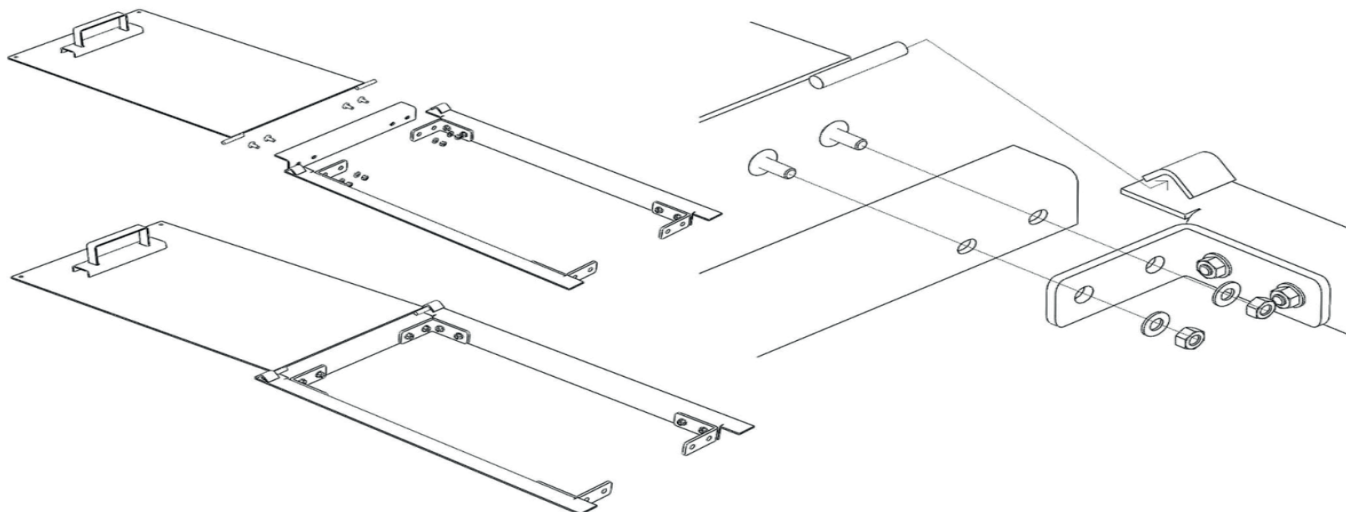


**\*Avertissement :** La galvanisation à chaud est susceptible de produire des déformations sur les pièces métalliques. Une parfaite planéité des ouvrants ne peut donc être garantie. Notre contrôle qualité veille à ce que les ouvrants soient ajustés et qu'ils ne produisent jamais de ressaut supérieur à 2 centimètres. Aucune réclamation ne pourra être acceptée sur les déformations en deçà de ce seuil de tolérance.

- Vérifier le contenu du kit et identifier les pièces
- Présenter les lisses de cadre « longueur » (celles avec une découpe et oreille(s) soudées) en opposition l'une de l'autre, et assembler les équerres et boulonneries avec un léger serrage à la main. L'équerre se place à l'intérieur du cadre avec les rondelles et écrous M8. Les vis à têtes poêliers M8x20 se trouvent à l'extérieur du cadre.



- Retourner l'ouvrant face larmée au sol positionner le dans les emplacements prévus sur les lisses de cadre « longueur ». Présenter une lisse de cadre « largeur » en opposition perpendiculairement aux autres lisses afin de constituer le cadre. Il est important de veiller à ce que l'ouvrant ne sorte pas de son logement pendant l'opération de serrage.

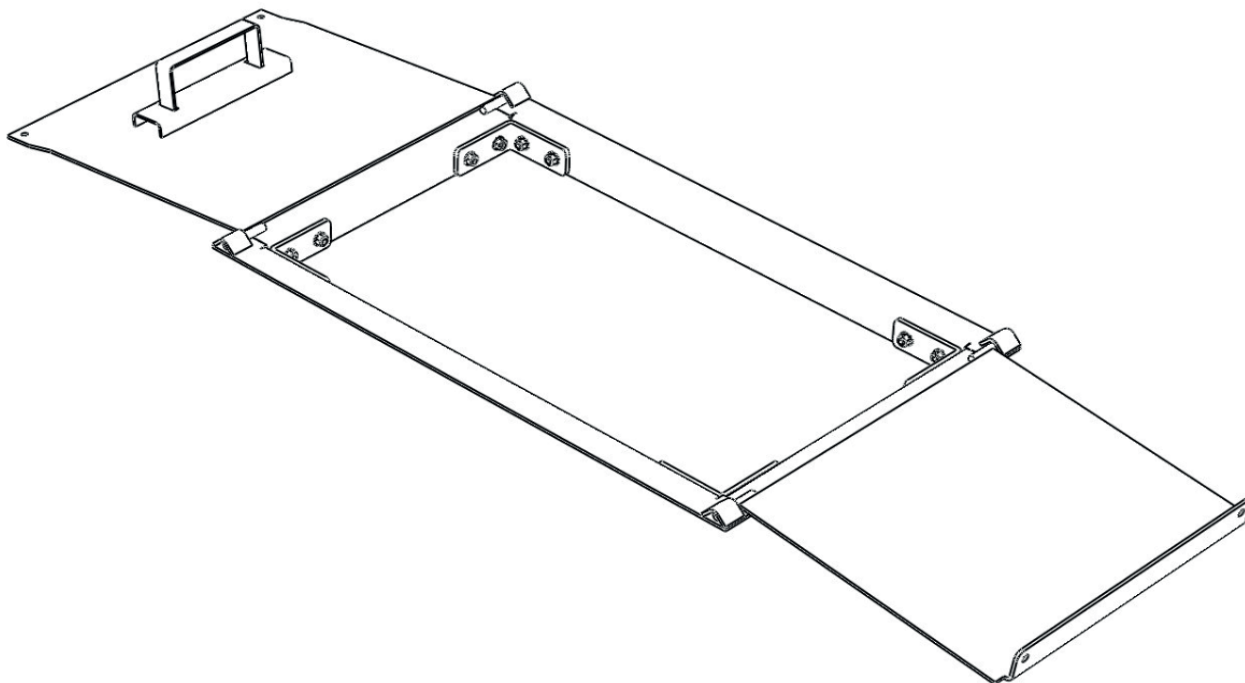


Découvrez toutes nos trappes sur  
[www.millon-metallerie.fr](http://www.millon-metallerie.fr)

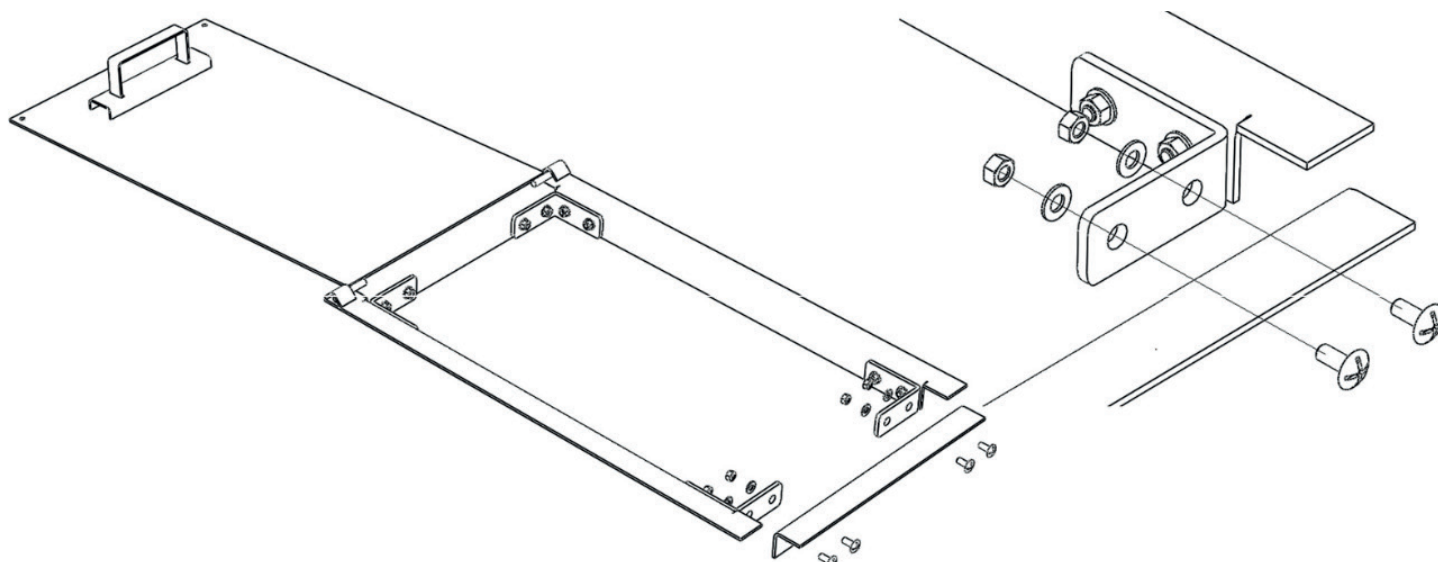


**\*Avertissement :** La galvanisation à chaud est susceptible de produire des déformations sur les pièces métalliques. Une parfaite planéité des ouvrants ne peut donc être garantie. Notre contrôle qualité veille à ce que les ouvrants soient ajustés et qu'ils ne produisent jamais de ressaut supérieur à 2 centimètres. Aucune réclamation ne pourra être acceptée sur les déformations en deçà de ce seuil de tolérance.

- Pour les trappes qui possèdent deux ouvrants, l'opération est à faire en simultanée afin « d'emprisonner » ceux-ci.



- Présenter la lisse restante de cadre « largeur » et assembler de la même manière que précédemment



- Serrer raisonnablement à l'aide d'un tournevis plat / cruciforme et d'une clé plate de 13 en veillant à maintenir l'équerrage du cadre.

Découvrez toutes nos trappes sur  
[www.millon-metallerie.fr](http://www.millon-metallerie.fr)



**\*Avertissement :** La galvanisation à chaud est susceptible de produire des déformations sur les pièces métalliques. Une parfaite planéité des ouvrants ne peut donc être garantie. Notre contrôle qualité veille à ce que les ouvrants soient ajustés et qu'ils ne produisent jamais de ressaut supérieur à 2 centimètres. Aucune réclamation ne pourra être acceptée sur les déformations en deçà de ce seuil de tolérance.