



33 rue Marceau  
94210 La Varenne St Hilaire  
FRANCE  
Tél/Fax: 33 1 49 76 27 33  
*contact@cinela.fr*

Juillet 2006

Suspensions



## Notice d'Entretien / Réparation

### 1. Constitution des modèles

#### 1.A définition des éléments

#### 1.B tableau d'assemblage

### 2. Kit d'Entretien / Réparation, fourni avec chaque suspension

### 3. Procédure de remplacement des isolateurs, des amortisseurs et des butées

#### 3.A amortisseur simple Am1 sans collage

#### 3.B amortisseur double Am2 à coller

#### 3.C butées caoutchouc

-----

### 1. Constitution des modèles

#### 1.A définition des éléments

Outre les composants communs, chaque suspension OSIX est un assemblage d'éléments distincts, en fonction du type de microphone pour lequel elle est dédiée:

Une barrette vissée à la rotule, dont la longueur définit l'écartement des isolateurs, et le nombre de trous détermine les positions possibles de la rotule:

- N°1: 64 mm + 4 trous (3 positions)
- N°2: 84 mm + 6 trous (5 positions)
- N°3: 108 mm + 7 trous (6 positions)

Deux isolateurs à fil métallique, dont le diamètre détermine la raideur:

- **D08**: Diamètre 0.8 mm: faible
- **D09**: Diamètre 0.9 mm: fort

Des amortisseurs placés au contact des isolateurs et du berceau. Selon les besoins, chaque isolateur est amorti différemment:

- **Am1**: UN cylindre unique inséré sans collage (diamètre 12 mm, longueur 10 mm) pour un amortissement faible.
- **Am2**: DEUX cylindres collés (diamètre 7 mm, longueur 12 mm environ) pour un amortissement fort.

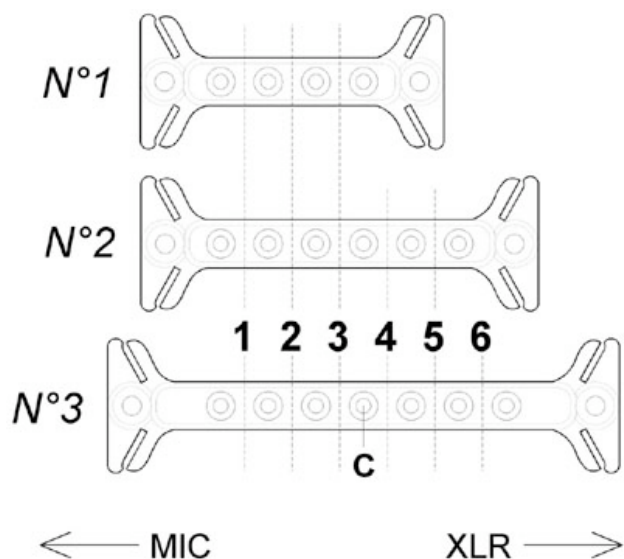
Un berceau fixé aux isolateurs, dont la longueur dépend de la taille disponible du microphone:

- N°1: 74 mm
- N°2: 94 mm
- N°3: 124 mm

Une sangle élastique dont la longueur à vide est ajustée selon le diamètre du microphone:

- S1: 44 mm
- S2: 48 mm

Le croquis ci-dessous permet de définir un indice de position de la rotule, selon le modèle de barrette.



Indice de position de la rotule (1 à 6), selon le modèle de barrette (N°1 à N°3)

La partie "mobile" de la rotule étant vissée dans deux trous consécutifs de la barrette, les indices sont donc à cheval entre les trous.

L'indice "C" est utilisé dans le cas où la rotule est centrée (OSIX ORTF)

L'indication "MIC" ou "XLR" donne l'orientation des barrettes.

### 1.B Tableau d'assemblage des différents modèles:

	OSIX 1	OSIX 2	OSIX 2-416	OSIX 3	OSIX 3-60	OSIX CMIT	OSIX ORTF
Barrette	N°1	N°2	N°2	N°3	N°3	N°3	N°3
Isolateur Avant	D08	D08	<b>D09</b>	D08	<b>D09</b>	D08	D08
Isolateur Arrière	D08	D08	D08	D08	D08	D08	D08
Amortisseur Avant	Am2	Am2	Am2	Am1	Am2	Am2	Am1/Am2
Amortisseur Arrière	Am1	Am1	Am2	Am1	Am2	Am2	Am1/Am2
Berceau	N°1	N°2	N°2	N°3	N°3	N°3	N°1
Sangle	S2	S1	S1	S2	S2	S2	S1
Position rotule	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>C</b>
Adaptations spécifiques						Joint EPDM sous le berceau	

## 2. Kit d'Entretien / Réparation

A l'achat, les suspensions OSIX sont livrées avec un sachet contenant les éléments suivants:

- Un isolateur de secours **D08** (diamètre 0.8 mm) équipé d'un amortisseur simple sans collage **Am1** (voir § 1.A)
- 2 x 6 cm de caoutchouc EPDM mousse à section carrée 10 x 5mm.
- 1 x 8 cm ( ou 4 x 2 cm) de caoutchouc EPDM mousse à section ronde  $\varnothing$  7 mm.
- Un morceau de pâte collante.

L'isolateur **D08** fourni permet un remplacement rapide, sans collage, en cas de rupture accidentelle d'un isolateur. Dans le cas d'un isolateur devant être équipé d'un amortisseur double **Am2**, il est nécessaire de suivre la procédure décrite au §3.B. Si l'isolateur à changer est de type **D09** (très résistant), vous pouvez utiliser temporairement le **D08** fourni, mais il est nécessaire de se procurer rapidement le bon modèle auprès de votre revendeur.

Les deux languettes de caoutchouc EPDM à section carrée sont prévues pour un remplacement des butées de protection situées aux extrémités de la barrette. Voir le §3.C pour la procédure.

La longueur de caoutchouc à section ronde est prévue pour un remplacement des amortisseurs **Am2**. Voir la procédure de collage au §3.B.

La pâte autocollante permet d'enrober le câble dans son logement situé sur la nervure dorsale du berceau, afin de prévenir tout bruit de câble pendant les mouvements du microphone. Lire la notice d'utilisation à ce sujet.

---

## 3. Procédure de remplacement des isolateurs, des amortisseurs et des butées

Côté barrette, les isolateurs se remplacent à l'aide d'une clé 6 pans ISO 2.5 mm et d'une clé plate 7mm. Ils doivent être positionnés comme indiqué à la **Fig. 1** ci-dessous. **Le fil métallique doit être pris en sandwich entre la barrette et la rondelle plastique noire** (ou entre les deux rondelles pour tous les modèles de la série "Collector"). Le serrage ne doit pas être complètement bloqué.

Côté berceau, les isolateurs se remplacent à l'aide d'une clé 6 pans ISO 2 mm. (voir page suivante)

### 3.A amortisseur simple Am1 sans collage

Il n'est pas possible de remplacer uniquement l'amortisseur Am1. Il est donc nécessaire de remplacer l'ensemble (fourni dans le kit) constitué de l'isolateur et de l'amortisseur Am1.

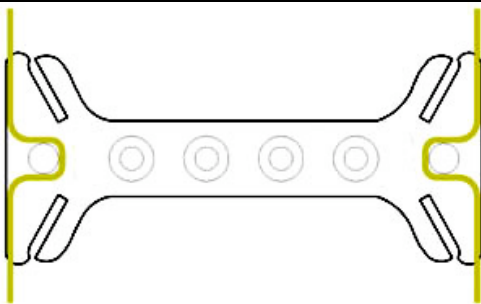
### 3.B amortisseur double Am2 à coller

Si vous ne souhaitez pas effectuer la procédure de collage vous-même, ou si vous préférez la différer, vous pouvez provisoirement remplacer l'isolateur par celui fourni dans le kit (équipé de l'amortisseur Am1 sans collage), après avoir bien gratté les restes de matière EPDM.

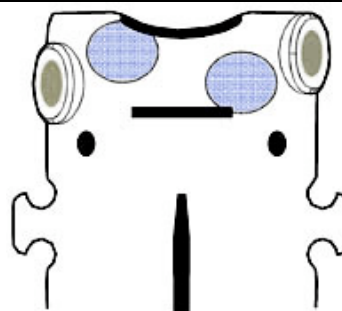
La colle à utiliser est exclusivement de la cyanoacrylate rapide de bonne qualité (superglue).

Les étapes à respecter sont donc les suivantes:

- Retirer la matière à remplacer à l'aide d'une pince coupante ou d'un cutter. Bien gratter le métal et le plastique. Dégraisser au besoin.
- Couper deux longueurs de 15-20 mm environ de caoutchouc EPDM  $\varnothing$  7mm (fourni dans le kit) à l'aide d'une pince coupante, en formant un biseau d'environ 20 à 30° sur un des côtés.
- Bien repérer la position précise de collage des deux cylindres de matière sur le berceau (**Fig. 2**).






**Fig.1** Positionnement des isolateurs aux points de fixation de la barrette



**Fig. 2** Positionnement des amortisseurs **Am2** aux points de collage sur le berceau

<p>➤ Coller les deux cylindres au berceau par leurs côtés biseautés afin qu'ils se "couchent" légèrement vers l'extérieur de celui-ci (voir photo suivante).</p>	
<p>➤ Positionner et visser le nouvel isolateur. Aux points de vissage sur le berceau, il doit y avoir dans l'ordre: la vis, le fil et la rondelle. On remarque sur le détail de la photo que la rondelle est orientée. Elle forme une sorte de cuvette qui vient légèrement s'enrouler autour du fil sans l'entailler.</p> <p>L'extrémité non collée de l'amortisseur doit franchement dépasser la limite du fil métallique.</p> <p>On remarque le collage "en biais", dû à la coupe biseautée.</p> <p>L'amortisseur doit néanmoins rester assez loin de la vis, afin de ne pas risquer de la frotter même en cas de mouvement important du micro.</p>	
<p>➤ Couper les extrémités non collées à la pince coupante, <b>à 2 mm au dessus du fil métallique</b>, parallèlement à celui-ci.</p>	
<p>A ce stade, les extrémités doivent ressembler à ceci...</p>	
<p>➤ Positionner les fils métalliques au centre des surfaces coupées. Les fils exercent alors naturellement une légère pression sur la matière qui amorce ainsi un léger repliement sur elle-même.</p>	
<p>➤ Coller les amortisseurs un par un de la façon suivante:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- déposer une bonne goutte de colle (par excès) sur le disque visible, en laissant le fil métallique en position, et bien l'étaler sur toute la surface</li> <li>- tamponner l'excès de colle avec un chiffon doux, afin qu'il ne reste plus qu'un film brillant</li> <li>- agir très rapidement et refermer la matière sur elle-même en maintenant une forte pression pendant une dizaine de secondes.</li> </ul> <p>Il est conseillé de s'entraîner une ou deux fois à l'aide d'un petit morceau de matière perdue sur une autre section du fil !</p>	
<p>Une fois collés, les amortisseurs doivent ressembler à cela...</p> <p>Tout mouvement relatif entre le berceau et les amortisseurs doit être absolument silencieux !</p>	

### 3.C butées caoutchouc

<p>➤ Positionner la languette comme ceci...</p>	
<p>➤ Rabattre les extrémités en coinçant la languette entre le fil et la barrette.</p>	
<p>➤ Repasser la languette par-dessus le fil avant de coincer la matière dans la fente. Il faut éviter de trop tendre la languette en pressant fortement la matière entre les doigts afin de faciliter son introduction dans la fente.</p>	
<p>➤ Recouper les extrémités à la pince à l'aplomb de la vis.</p>	