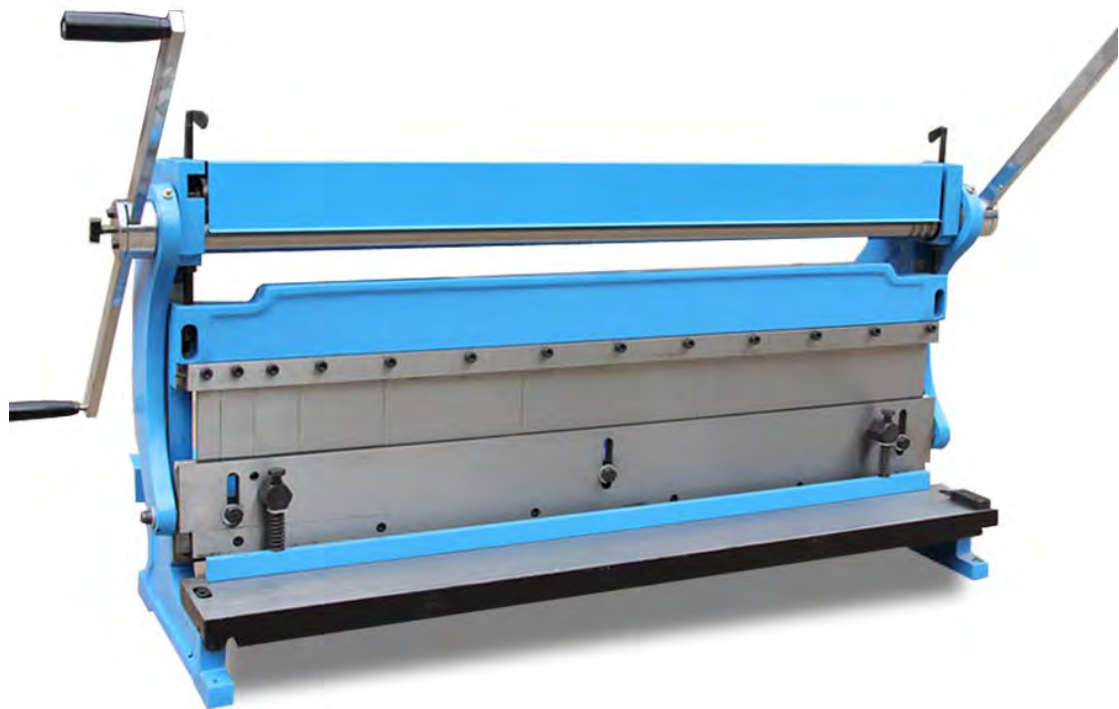


# **Rouleuse, plieuse et cisaille Modèle 760 mm**



**Manuel d'utilisation**



# LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT UTILISATION

## CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

Merci d'avoir acheté une cisaille/freineuse/rouleau de 30 pouces. Avant d'essayer d'utiliser votre nouvel outil, veuillez lire attentivement ces instructions. Vous aurez besoin de ces instructions pour les avertissements de sécurité, les précautions, l'assemblage, le fonctionnement, les procédures d'entretien, la liste des pièces et les schémas. Conservez votre numéro de facture avec ces instructions. Inscrivez le numéro de facture à l'intérieur de la couverture avant. Conservez les instructions et la facture dans un endroit sûr et sec pour référence future.

### Avertissement:

Les avertissements, mises en garde et instructions abordés dans ces instructions ou les situations qui pourraient survenir. L'opérateur doit comprendre que le bon sens et la prudence sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à ce produit, mais doivent être fournis par l'opérateur.

### Spécifications:

Largeur efficace.....760mm (30 inches)  
Maximum  
Épaisseur de cisaillement.....1mm (20 gauge)  
Épaisseur de pliage.....1mm (20 gauge)  
Angle de flexion.....90°  
Épaisseur de laminage.....1mm (20 gauge)  
Diamètre du rouleau.....39mm (1-1/2 inches)  
Dimensions de l'emballage.... 990x440x680mm (39x17x27 inches)  
Poids net.....127KGS (280 lbs)

### Règles de sécurité

1. Connaissez votre machine. Lisez attentivement ce manuel. Apprenez les applications et les limites de la machine, ainsi que les dangers potentiels spécifiques qui lui sont propres.
2. Gardez la zone de travail propre et bien éclairée. Les zones de travail encombrées ou sombres invitent aux accidents.
3. Gardez les enfants à l'écart. Tous les enfants doivent être tenus à l'écart de la zone de travail. Ne laissez jamais un enfant manipuler un outil sans la surveillance stricte d'un adulte.
4. N'utilisez pas cet outil si vous êtes sous l'influence d'alcool ou de drogues. Lisez les mises en garde sur les ordonnances pour déterminer si votre jugement ou vos réflexes sont altérés lors de la prise de médicaments. En cas de doute, n'essayez pas d'opérer.
5. Utilisez un équipement de sécurité. Des lunettes de protection doivent être portées en tout temps lors de l'utilisation de cette machine. Utilisez des lunettes de sécurité approuvées par l'ANSI. Les lunettes de tous les jours n'ont que des verres résistants aux chocs. Ce ne sont PAS des lunettes de sécurité. Un masque anti-poussière, des chaussures de sécurité antidérapantes, un casque ou une protection auditive doivent être utilisés dans des conditions appropriées.
6. Portez des vêtements appropriés. Les vêtements amples, gants, cravates, bagues, bracelets ou autres bijoux peuvent présenter un danger potentiel lors de l'utilisation de cette machine. Veuillez garder tous les vêtements à l'écart de la machine.
7. N'exagérez pas. Gardez une position et un équilibre appropriés à tout moment lors de l'utilisation de ce produit.
8. Vérifiez les dommages. Vérifiez régulièrement votre outil. Si une partie de l'outil est endommagée, elle doit être soigneusement inspectée pour s'assurer qu'elle peut remplir correctement la fonction prévue. En cas de doute, la pièce doit être réparée. Confiez tout entretien à un technicien qualifié. Consultez votre revendeur pour obtenir des conseils.
9. Entretenez les outils avec soin. Gardez les outils aiguisés et propres. Des outils bien entretenus, avec des arêtes de coupe tranchantes, sont moins susceptibles de se coincer et sont plus faciles à contrôler.
10. Lorsque vous déplacez, installez, nettoyez ou réglez la machine, tenez-vous à l'écart des cisailles.
11. Abaissez le capot de protection lorsque vous n'utilisez pas le rouleau coulissant de la machine.
12. Gardez vos mains loin de la mors lorsque vous travaillez dessus.

## **Déballage de la machine**

Cette machine comprend des tailles de mors de 26 mm, 51 mm, 77 mm, 153 mm, 205 mm, 255 mm (1 pouce, 2 pouces, 3 pouces, 6 pouces, 8 pouces et 10 pouces) et des rainures de formation de fil de 4 mm, 4,5 mm, 5,5 mm (5/32 pouces, 11/64 pouces, 7/32 pouces). Également des clés Allen dans les tailles 5 mm, 6 mm, 8 mm.

## **Démarrage**

Cette machine est utilisée pour cisailer, plier et rouler du métal jusqu'à 760 mm (30 pouces) de largeur et d'une épaisseur de 1 mm (calibre 20).

**1. Cette machine doit être boulonnée sur une surface solide et solide !** Si elle n'est pas solidement fixée, cette machine pourrait tomber et causer des blessures ! Il y a 4 boulons utilisés pour fixer cette machine à sa caisse d'expédition. Ces boulons peuvent être utilisés pour fixer la machine à un établi pour une utilisation.

2. Lorsque cet outil a été emballé pour l'expédition, des agents antirouille ont été mis dessus. Vous pouvez vous débarrasser de ce type d'inhibiteur de rouille avec de l'essence minérale ou de l'acétone.

3. N'utilisez pas de plaque d'acier plus épaisse que l'épaisseur maximale suggérée.

## **Cisaillement**

Fixez l'ensemble de mesure arrière aux trous du récepteur à l'arrière de la traverse :

1. Réglez la position de l'ensemble de mesure arrière en desserrant les deux boulons.

2. Faites glisser l'ensemble jusqu'à la position souhaitée. Serrez les boulons pour le verrouiller en place lorsqu'il est à la position désirée.

3. Pour des angles précis de 90°, fixez le guide sur le côté de la table de coupe à l'aide des vis fournies.

4. Utilisez l'assemblage de la poignée pour soulever les mors de coupe supérieure à sa position la plus élevée. Faites glisser la pièce entre le mors de freinage et la surface de travail afin que la lame supérieure soit positionnée au-dessus de l'endroit où la coupe doit être effectuée.

5. Faites pivoter l'assemblage de la poignée pour cisailer le métal à l'endroit désiré.

## **ALIGNEMENT DE CISAILLEMENT**

Les deux barres de cisaillement peuvent avoir besoin d'être alignées sur toute la longueur pour créer une coupe uniforme. Abaissez l'ensemble de cisaillement de sorte que les deux cisailles soient au même niveau, la table de coupe doit être alignée. Desserrez les boulons qui maintiennent la table, puis serrez ou desserrez les vis de réglage à l'avant jusqu'à ce que la table de coupe soit correctement alignée. Serrez les boulons et vérifiez à nouveau l'alignement.

## **CONSEILS POUR LE CISAILLEMENT**

1. Lors du cisailage, l'ouvrage doit être d'équerre contre le guide d'équerrage. Ajustez la barre de maintien de manière à ce qu'elle soit à environ 6 mm (1/4 de pouce) au-dessus de la table lorsque la lame de cisaille est en position « haute ». Lorsque la lame est déplacée vers le bas, le

La barre de maintien doit immédiatement reposer contre la pièce et la maintenir en place.

2. Ne vous penchez pas derrière la machine pour attraper le morceau coupé. Une grande pièce coupée doit être autorisée à tomber sur une table spéciale conçue pour attraper les pièces plus grandes que l'établi.

3. Les grandes pièces coupées peuvent nécessiter une table avant pour soutenir la pièce.

4. L'encoche maximale pouvant être découpée est de 19 mm (3/4 pouce). En progressant par pas de 16 mm (5/8 pouces) et en "claquant" la poignée rapidement, vous pouvez couper des encoches plus profondes sans distorsion.

5. Pour une coupe plus fine, ajustez les vis sous la table de chaque côté afin que la lame inférieure puisse être mise en contact avec la cisaille supérieure.

6. Des coupes nettes et précises résulteront de l'affûtage de la lame par un professionnel.

7. Les lames de cisaillement sont interchangeables. Le support de cisaillement supérieur a un angle de dégauchement de 5° afin que les lames ne correspondent pas exactement une fois installées.

8. Tous les métaux coupés sur cette machine auront une arête vive. Limez ou poncez le bord tranchant avant de le manipuler pour éviter les blessures.

## **PRESSAGE**

1. Faites glisser les supports de plaque sur l'ensemble de plaque de presse dans les trous récepteurs du mors de découpe supérieure. Assurez-vous que la plaque de presse est orientée vers le bas.
2. Placez la pièce à usiner de manière à ce qu'elle soit centrée sous la plaque de presse. Faites tourner la poignée avec une force suffisante jusqu'à ce que le degré de pression soit atteint.

## **FREINAGE**

Fixez l'ensemble de mesure arrière aux trous du récepteur à l'arrière de la traverse :

1. Réglez la position de l'ensemble de mesure du dos en desserrant les deux boutons.
2. Faites glisser l'ensemble jusqu'à la position souhaitée. Serrez les boutons pour le verrouiller en place lorsqu'il est dans la position souhaitée.
3. Utilisez l'ensemble manuel pour soulever la traverse jusqu'à sa position la plus haute.
4. Insérez la pièce entre les \* de freinage supérieure et inférieure et faites tourner l'ensemble manuel. Utilisez la quantité de force appropriée pour obtenir l'angle souhaité.
5. Pour ne plier que certaines parties de votre travail, desserrez les boulons qui maintiennent en place les supports de mors de freinage supérieurs. Ajoutez ou supprimez des mors selon les besoins. Des mors fractionnaires sont incluses avec la machine pour une utilisation par petits incréments. Entaillez le matériau de manière appropriée avant de le plier pour obtenir de bons résultats. Cela signifie faire une coupe entre la partie du matériau à plier et la partie à rester droite.

## **Mors de frein supérieures inégales**

Les mors de freinage supérieurs peuvent devenir inégaux. Si cela se produit, il est préférable de le manipuler avec une cale étalon en bois qui fait toute la longueur de la table et qui a la même hauteur sur toute la largeur.

1. Relevez complètement la traverse et glissez le bloc sous les mors.
2. Desserrez les boulons qui maintiennent le support de matrice supérieur en place et laissez les mors tomber légèrement jusqu'à ce qu'elles entrent en contact avec le bloc.
3. Serrez les boulons du support de mors supérieur.

## **ROULAGE**

1. Déplacez le couvercle vers l'arrière et à l'écart.
2. Insérez uniquement le bord d'attaque de la pièce entre les arceaux de sécurité supérieur et inférieur. Serrez les clés de réglage de l'espacement de l'arceau de sécurité jusqu'à ce que les arceaux de sécurité soient à peine serrés contre la pièce à usiner.
3. Tournez les boutons de réglage dans la position souhaitée pour terminer le rouleau. Plus le rouleau est serré, plus les boutons doivent être avancés.
4. Tournez la poignée jusqu'à ce que le rouleau souhaité soit obtenu. Au fur et à mesure que la poignée est coudée, le matériau s'alimentera à travers les rouleaux.

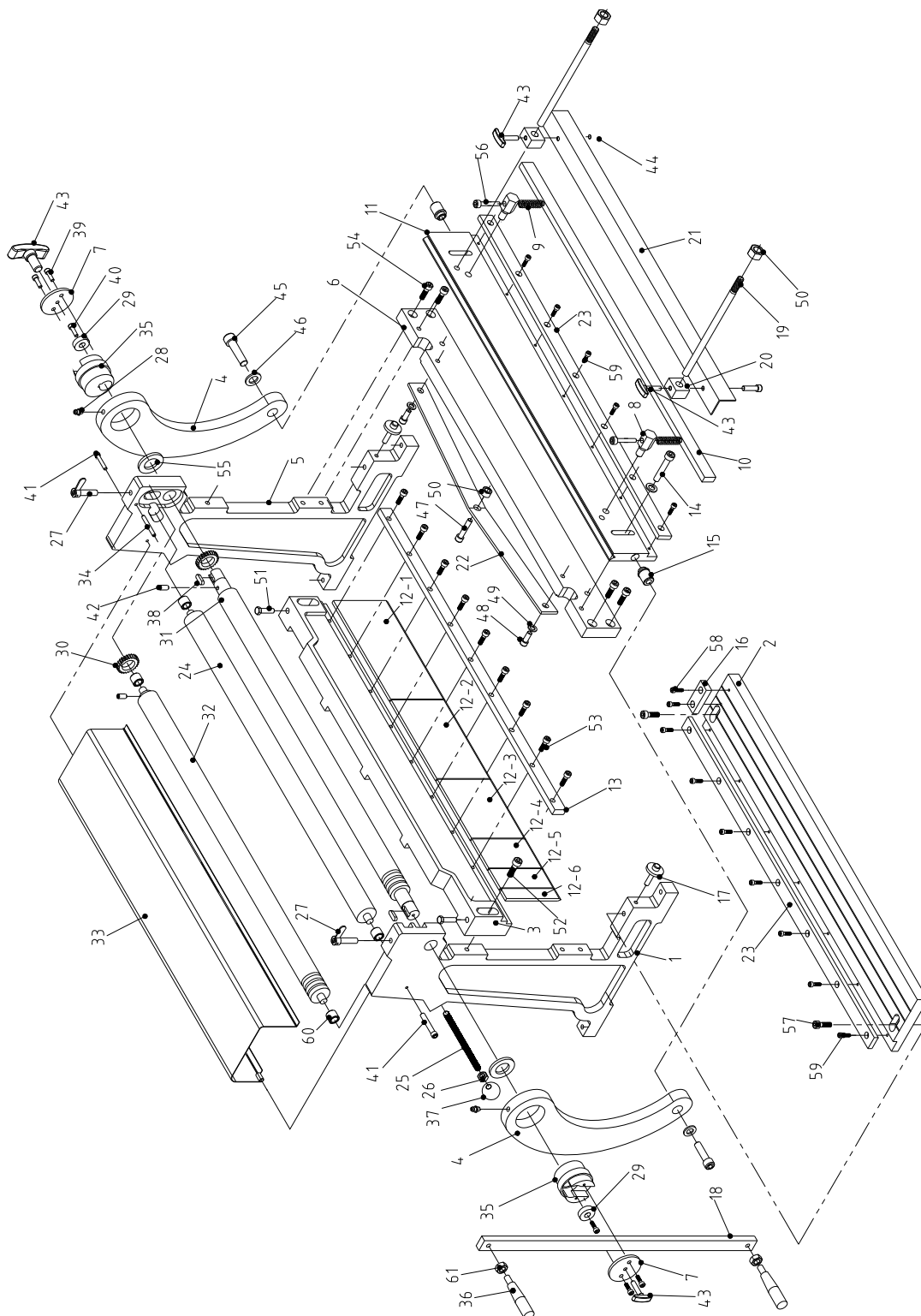
L'enroulement du fil peut être réalisé de la même manière, sauf que la rainure appropriée dans l'arceau supérieur doit être utilisée en fonction de l'épaisseur du fil enroulé.

## **Lubrification de la machine**

1. Les manivelles doivent être graissées à l'aide d'un pistolet à graisse si nécessaire. Ne pas trop graisser.
2. Une légère couche d'huile sur la zone où le bras supérieur glisse facilitera également le mouvement.
3. Lubrifiez périodiquement la surface du rouleau avec un chiffon propre et de l'huile pour machine.
4. Placez les couvercles sur les rouleaux lorsqu'ils ne sont pas utilisés.

## LISTE DES PIÈCES

PIECE NO.	DESCRIPTION	QTE	PIECE NO.	DESCRIPTION	QTE
1	Châssis gauche	1	29	Couvercle de presse	2
2	Etabli	1	30	Engrenage	2
3	Traverse	1	31	Rouleau inférieur	1
4	Manivelle	2	32	Rouleau supérieur	1
5	Cadre droit	1	33	Couvercle de protection	1
6	Châssis arrière	1	34	Goupille (φ3X18)	2
7	Couvercle	2	35	Fixation excentrique	2
8	Support de plaque de presse	2	36	Poignée	2
9	Ressort	2	37	Bouton de réglage du rouleau	2
10	Plaque de presse	1	38	Clé plate	2
11	Plaque de coupe mobile	1	39	Vis M6X16	4
12-1	Mors supérieur 10"	1	40	Vis M6X12	2
12-2	Mors supérieur 8"	1	41	Boulon M6X40	2
12-3	Mors supérieur 6"	1	42	Goupille (φ4X10)	2
12-4	Mors supérieur 3"	1	43	Poignée	4
12-5	Mors supérieur 2"	1	44	Vis M6X10	2
12-6	Mors supérieur 1"	1	45	Vis M10X45	2
13	Plaque de serrage de mors	1	46	Rondelle	4
14	Boulon M10X60	2	47	Boulon M12X60	1
15	Roulette de bras	2	48	Boulon M10X25	2
16	Guide	1	49	Rondelle	2
17	Écrou réglable	2	50	Ecrou M12	3
18	Poignée	1	51	Boulon 40	2
19	Tige filetée	2	52	Vis M10X35	2
20	Plaque de positionnement	2	53	Vis M8X25	9
21	Bloc limité	1	54	Vis M10X25	4
22	Plaque d'appui	1	55	Rondelle	2
23	Lame	2	56	Vis M8X80	2
24	Rouleau presseur arrière	1	57	Vis M10X25	2
25	Vis mère	2	58	Vis M6X12	2
26	Ecrou M10	2	59	Vis M6X12	14
27	Vis d'ajustement	2	60	Bague	4
28	Graisser	2	61	Ecrou M10	2



Remarque : Ce manuel est uniquement à titre de référence. En raison de l'amélioration continue, des modifications peuvent être apportées à tout moment sans aucune obligation de la part de la machine.