



GP-MO  
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)  
Tél : (33) 3 88 08 39 35  
Fax (33) 3 69 20 14 97  
Mobile : 06 61 46 21 02  
Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)  
Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

### Cisaille DARLEY GS 3106 CNC



### Changement des lames et réglages et butée arrière

1. Décapoter, déposer la protection serre tôle et son fin de course.
2. Déposer les lames clé Allen de 10
3. Nettoyer et pierrer



4. Remonter une coupe en bon état et caler en le collant avec de la graisse sur un coté seulement ( le calage se fait sur toute la longueur avec affleurement de la lame/bâti inférieur pour que la tôle ne bute pas lors de la coupe



GP-MO  
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)  
Tél : (33) **3 88 08 39 35**  
Fax (33) **3 69 20 14 97**  
Mobile : **06 61 46 21 02**  
Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)  
Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

5. Le réglage des lames se fait par les vis et contre vis. On desserre la vis CHC, on resserre la vis H puis on resserre la vis CHC. Contrôler au jeu de cales jeu 0.07 à 0.05. La méthode papier est plus compliquée car il faut être 2.

Comme c'est un coulisseau à balancier, il faut régler pile à l'intersection des lames (mouvement de cercle du balancier).

Attention, il faut quelquefois revenir en arrière sur le réglage précédent car ils interagissent les uns par rapport aux autres.



**Faire des essais de coupe au papier**

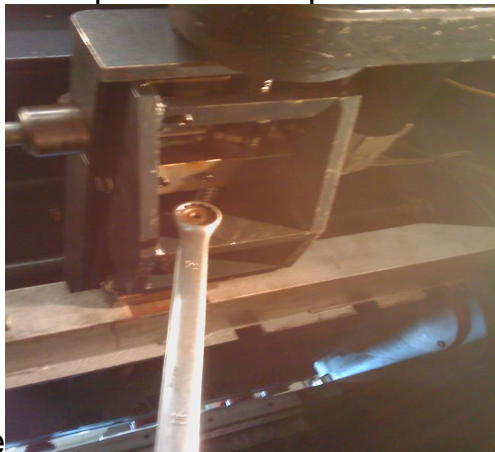
### Réglage de la butée arrière

1. Donner une côte à la CN puis la vérifier
2. On peut donner une valeur de récupération à la CN pour les coupes de tôle plus épaisse



GP-MO  
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)  
Tél : (33) 3 88 08 39 35  
Fax (33) 3 69 20 14 97  
Mobile : 06 61 46 21 02  
Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)  
Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

3. Si un défaut de parallélisme persiste on règle sur les vis de 30 derrière



la machine

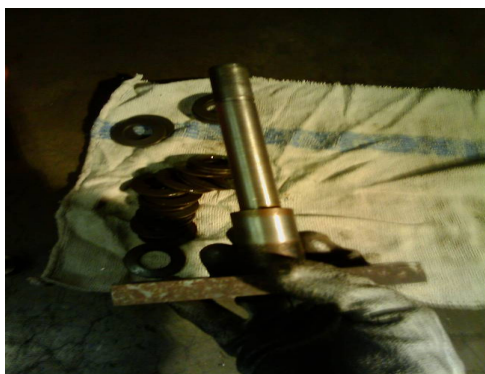
4. Contrôle de l'état de la butée à la règle



4. Si le jeu persiste, il est bon de démonter le mécanisme de retenue et nettoyer les rondelles ressort plus poncer l'axe. Les bavures et marques peuvent gêner le retour des rondelles.



GP-MO  
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)  
Tél : (33) **3 88 08 39 35**  
Fax (33) **3 69 20 14 97**  
Mobile : **06 61 46 21 02**  
Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)  
Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)



5.

**Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35**