



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
Site : gp-mo.com

Cisaille COMESSA CN 310 PE



Retournement et réglage des lames

1. Déposer la protection de serre tôle et incliner légèrement le coulisseau aiguille sur 3. Couper le sectionneur et cadenasser.
2. Commencer par les lames du bas en dévissant les vis (clé de 24)
Laisser une vis en prise afin d'éviter la chute des lames. Puis les faire glisser par le col de cygne (à 2 c'est plus facile).





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
Site : gp-mo.com



3. On nettoie les lames, on les pierre



4. On dépose les lames supérieures, si on dispose d'une clé à choc c'est



encore plus rapide.

5. On nettoie les portées de lames sur la machine au dégraissant puis on remonte. Il faut les caler à la barre à mine en haut et en bas.





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
Site : gp-mo.com

6. Afin d'éviter que les lames ne se touchent on écarte le support de lames inférieur. Pour ce faire, il faut dévisser de $1/8^{\text{ème}}$ de tour la vis de poussée (on la reconnaît car elle a un contre écrou) et en même temps on revisse la vis de contre poussée. Maintenant, on est sur que lors de la première coupe les lames ne vont pas cogner
7. On procède ensuite au réglage en avançant vis et contre vis une par une jusqu'à ce qu'une feuille de papier soit coupée 5 environ $5/100^{\text{ème}}$)

Il faut compter une demi journée pour un retournement de lames

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