



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)

## Toute plieuse COLLY conventionnelle

### Réglage de la valeur de bombage de la table

Lors du pliage, l'angle au milieu est souvent trop ouvert par rapport aux extrémités.  
L'inverse est plus rare.



### MODE OPERATOIRE

- De chaque côté au pied de la machine intégré au support de matrice, il y a soit un gros carré de réglage ou 2 flasques de réglage graduées.



- Desserrer les contre-écrous et avec une clé de 46 tourner dans un sens environ 1.4 de tour ( Il faut taper au marteau assez fort car on joue sur la » flexibilité « de la table).
- Dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la valeur de bombage (ouvre l'angle de la tôle)
- Dans le sens inverse pour diminuer la valeur de bombage (ferme l'angle de la tôle)



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)

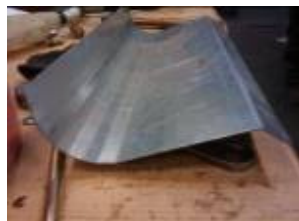


- Couper des tôles d'essai d'environ 150 x50mm et faire essais aux extérieurs pour contrôler le parallélisme.

- Normalement si le parallélisme était bon au départ vous devriez obtenir un défaut d'angle car vous avez remonté un coté (c'est normal).
- Refaire la manipulation de l'autre coté pour retrouver le parallélisme



- Faire l'essai sur une tôle de 3 mètres et contrôler à l'équerre ou le rapporteur l'angle du milieu



Attention, on ne règle pas le parallélisme de cette façon. Il se règle au niveau des vérins et on peut éventuellement affiner par cette méthode mais c'est de l'ordre du 100<sup>ème</sup>.