



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

PROMECCAM Cisaille GH630Z à 1230

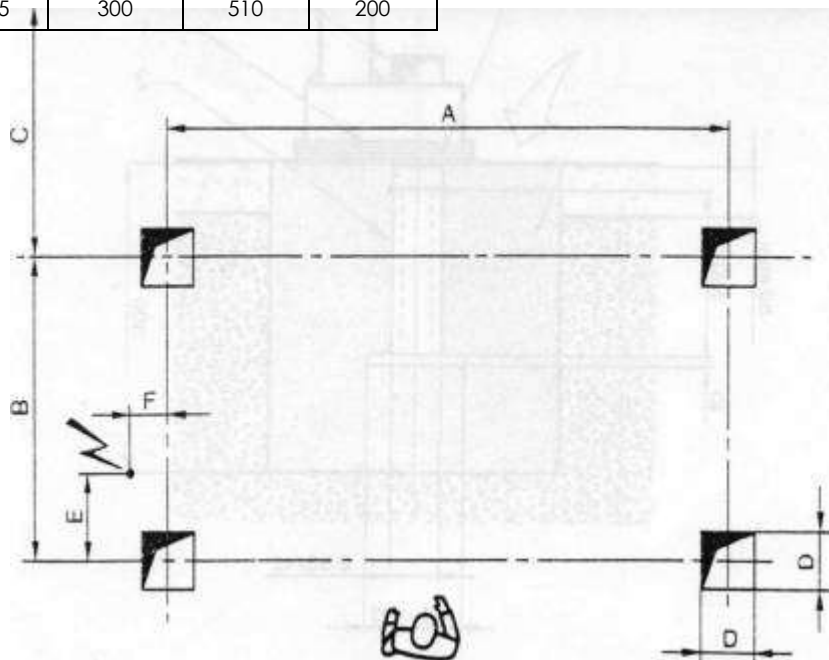
NOTICE TECHNIQUE DES CISAILLES GUILLOTINES HYDRAULIQUES SERIE G H

TYPES :

GH 540 Z – GH 540 A
GH 630 Z – GH 630 A
GH 840 Z – GH 840 A
GH 1020 Z – GH 1020 A
GH 1026 Z – GH 1026 A
GH 1030 Z – GH 1030 A
GH 1040 Z – GH 1040 A
GH 1226 Z – GH 1226 A
GH 1230 Z – GH 1230 A

L'implantation des dés de scellement sera réalisée suivant le tableau ci-dessous. (Voir figure 2-2). L'arrivée du câble électrique devra être prévue selon les dimensions E et F.

TYPE	DIMENSIONS (en mm)					
	A	B	C	D	E	F
GH 1020 Z	1990 1080		1770	300	510	200
GH 1020 A	2030	1550	1300	300	510	200
GH 1026 Z	2650	1410	1685	300	510	200



GH 1026 A	2690	1680	1415	300	510	200
GH 1226 Z	2670	1410	1685	300	510	200
GH 1226 A	2710	1680	1415	300	510	200
GH 630 Z	3050	1080	1770	300	510	200
GH 630 A	3090	1550	1300	300	510	200
GH 1030 Z	3050	1410	1685	300	510	200
GH 1030 A	3090	1680	1415	300	510	200

IMPORTANT : La nécessité de disposer d'un même niveau entre la table de travail et les accessoires ainsi que la précision requise pour le jeu entre les lames, nous amènent à déconseiller l'usage de patins amortisseurs sous la cisaille.

GH 1230 Z	3070
GH 1230 A	3110
GH 540 Z	3990
GH 540 A	4030
GH 340 Z	4050
GH 840 A	4090
GH 1040 Z •	4070
GH 1040 A	4110



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

- 2 - 2

RECOMMANDATIONS

IMPORTANTES

Afin d'éviter tout incident lors des opérations de cisailage, il est impératif de respecter les consignes suivantes :

- a) Assurer toutes les opérations d'entretien et de graissage, conformément aux spécifications de la présente notice (voir en 4-1 et 4-2). Afin d'augmenter la longévité des lames, il est notamment nécessaire de les nettoyer fréquemment. Elles doivent toujours être légèrement grasses (voir en 4-2).

FIGURE 2-2

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

3-2 MISE EN SERVICE

3-2-1 OPERATIONS PREALABLES

Avant toute opération de cisailage, il est nécessaire de définir :

- a) L'angle de coupe (Fonction de l'épaisseur de la tôle à cisailer)
- b) Le jeu entre les lames (Fonction de la nature et de l'épaisseur de la tôle à cisailer)
- c) Le réglage de la butée arrière (Fonction de la profondeur de la coupe).
- d) Le choix du cycle : automatique ou coup par coup (Fonction de l'utilisation)
- e) Le réglage du sélecteur de longueur de coupe (OPTION). (Fonction de la longueur du cisailage)
- f) La sélection des touches de la butée arrière à commande électrique (OPTION).
- g) Ne pas oublier de remettre le compte-coups journalier à zéro (OPTION)



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

- b) Ne jamais cisailer en dehors des vérins serre-tôles.
- c) Ne jamais affranchir une bande de largeur inférieure à 3 fois l'épaisseur de la tôle.
- d) Conserver en main une bande minimum dont le chant ne doit pas dépasser l'axe des serre-tôles.
- e) Eviter d'affranchir des tôles oxycoupées.
- f) Ne jamais déplacer la butée arrière quand le tablier supérieur descend ou est descendu.

3-2-3 MISE EN MARCHE (Voir figure 3-9)

- Machine sous tension le voyant blanc s'allume (Rep. 1 !)
- Tirer le bouton coup de poing (Rep. 2)
- Tourner la clé (Rep. 3) de position 0 à position 1, la BA peut fonctionner, la ligne de coupe s'allume.
- Tourner la clé (Rep. 3) de position 1 à position 2. Le moteur se met en marche, le voyant vert s'allume (Rep. 4).

a) Cycle automatique :

- Orienter la flèche du bouton sélecteur (Rep. 5) sur la position "AUTOMATIQUE" (symbole gauche).

L'action sur la pédale de commande déclenche un cycle complet :

- fermeture des vérins serre-tôles,
descente du tablier mobile
- ouverture des vérins serre-tôles
et remontée du tablier mobile.

NOTA : Une action prolongée sur la pédale permet la marche automatique.

b) Cycle coup par coup :

- Orienter la flèche du bouton sélecteur (Rep. 5) sur la position "COUP PAR COUP" (symbole droit).

— Appuyer sur la pédale de commande ; les vérins serre-tôles se ferment, le tablier mobile descend.

— Relâcher la pédale ; les vérins serre-tôles s'ouvrent, le tablier mobile remonte.

NOTA : La marche répétitive est automatiquement interdite si

la pédale n'est pas relâchée. REMARQUE : Chaque cycle de cisailage

s'inscrit sur le compte-coups totalisateur (Rep. 6).

D— Compteur horaire (Situé à l'arrière de la machine)

- Ne nécessite aucune manœuvre ; il totalise les heures de fonctionnement de la cisaille. Pour la lecture, déposer le capot arrière droit.

E — Manomètre (Voir figure 3-8)

NOTA : Le manomètre (Rep. 15) est situé à l'arrière de la machine, sur le clapet de décharge.

M permet de faciliter certaines opérations de vérification du fonctionnement hydraulique des cisailles.

Lors de son utilisation, procéder comme suit :

- Desserrer le contre-écrou (Rep. 16)
- Dévisser le pointeau (Rep. 17) de deux tours environ.

Après l'utilisation, arrêter le moteur du groupe motopompe (Rep. 4 de la figure 3-9) et isoler le manomètre en revissant le pointeau (Rep. 17) et en resserrant le contre-écrou (Rep. 16).

F — Commande sensitive ★ (Voir figure 3-11 ★)

Le levier en position haute verticale permet le serrage indépendant de la tôle sans descente du tablier supérieur. La rotation de ce levier entraîne la descente, l'arrêt ou le retour du tablier mobile.

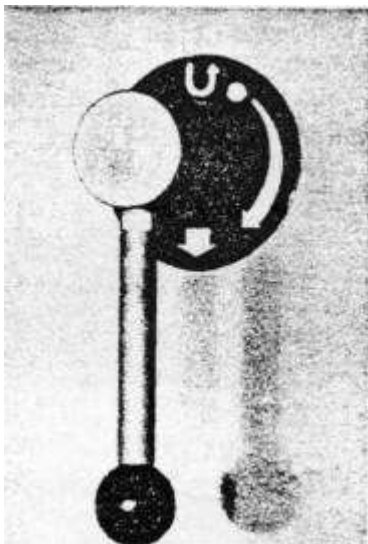


FIGURE 3-11 ★

3
A

- 2 - 1 OPERATIONS
PREALABLES

avant toute opération de cisailage, il est nécessaire de définir :

- h) L'angle de coupe (Fonction de l'épaisseur de la tôle à cisailer)**
- i) Le jeu entre les lames (Fonction de la nature et de l'épaisseur de la tôle à cisailer)**
- j) Le réglage de la butée arrière (Fonction de la profondeur de la coupe).**
- k) Le choix du cycle : automatique ou coup par coup (Fonction de l'utilisation)**
- l) Le réglage du sélecteur de longueur de coupe (OPTION). (Fonction de la**



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

longueur du cisailage)

- m) La sélection des touches de la butée arrière à commande électrique (OPTION).
- n) Ne pas oublier de remettre le compte-coups journalier à zéro (OPTION)

3-2-2 RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

Afin d'éviter tout incident lors des opérations de cisailage, il est impératif

de respecter les consignes suivantes :

- b) Assurer toutes les opérations d'entretien et de graissage, conformément aux spécifications de la présente notice (voir en 4-1 et 4-2).
Afin d'augmenter la longévité des lames, il est notamment nécessaire de les nettoyer fréquemment. Elles doivent toujours être légèrement grasses (voir en 4-2).
- g) Ne jamais cisailer en dehors des vérins serre-tôles.
- h) Ne jamais affranchir une bande de largeur inférieure à 3 fois l'épaisseur de la tôle.
- i) Conserver en main une bande minimum dont le chant ne doit pas dépasser l'axe des serre-tôles.
- j) Eviter d'affranchir des tôles oxycoupées.
- k) Ne jamais déplacer la butée arrière quand le tablier supérieur descend ou est descendu.

3-2-3 MISE EN MARCHE (Voir figure 3-9)

- Machine sous tension le voyant blanc s'allume (Rep. 1 !)
- Tirer le bouton coup de poing (Rep. 2)
- Tourner la clé (Rep. 3) de position 0 à position 1, la BA peut fonctionner, la ligne de coupe s'allume.
- Tourner la clé (Rep. 3) de position 1 à position 2. Le moteur se met en marche, le voyant vert s'allume (Rep. 4).

b) Cycle automatique :

- Orienter la flèche du bouton sélecteur (Rep. 5) sur la position "AUTOMATIQUE" (symbole gauche).

L'action sur la pédale de commande déclenche un cycle complet :

- fermeture des vérins serre-tôles,
descente du tablier mobile
- ouverture des vérins serre-tôles
et remontée du tablier mobile.

NOTA : Une action prolongée sur la pédale permet la marche automatique.

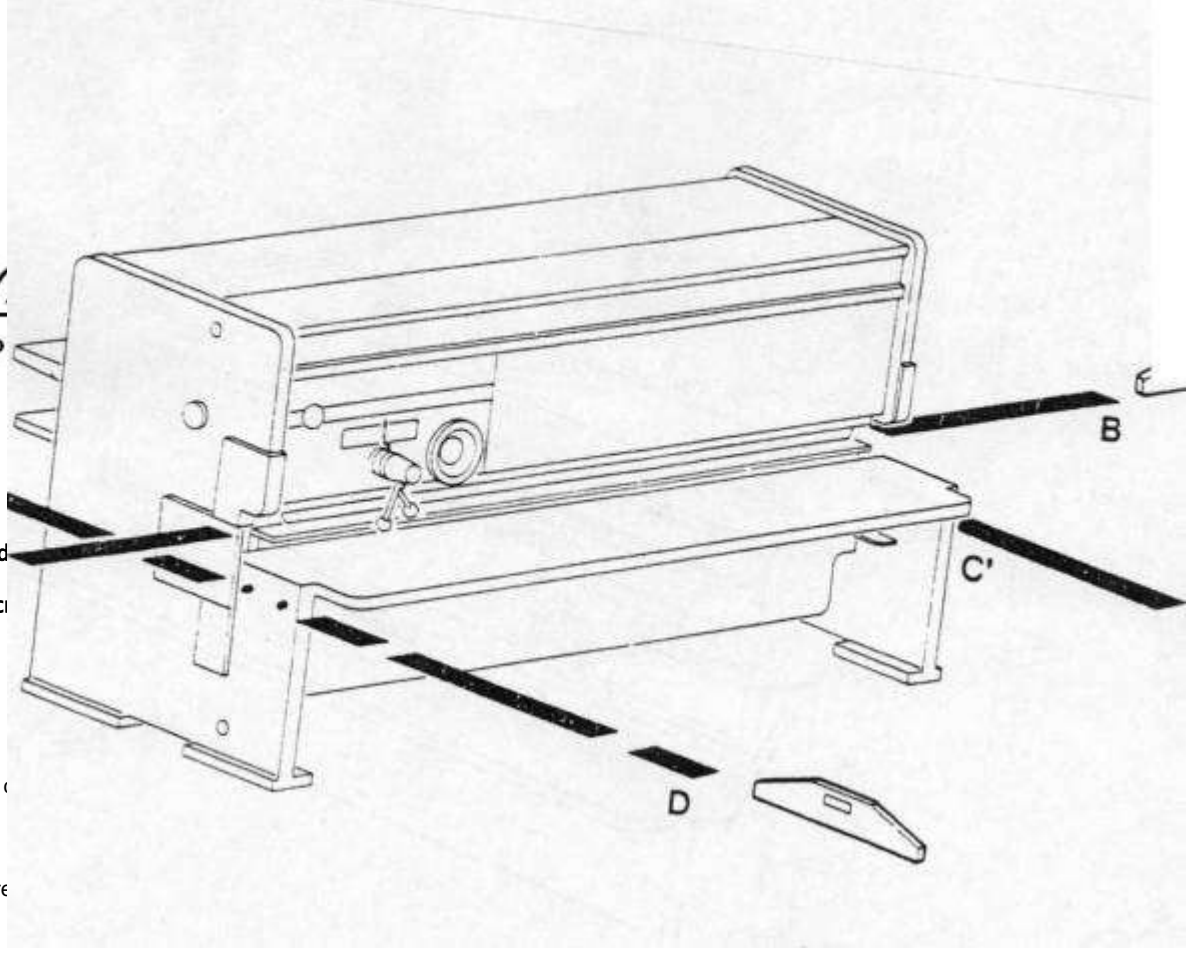
c) Cycle coup par coup :

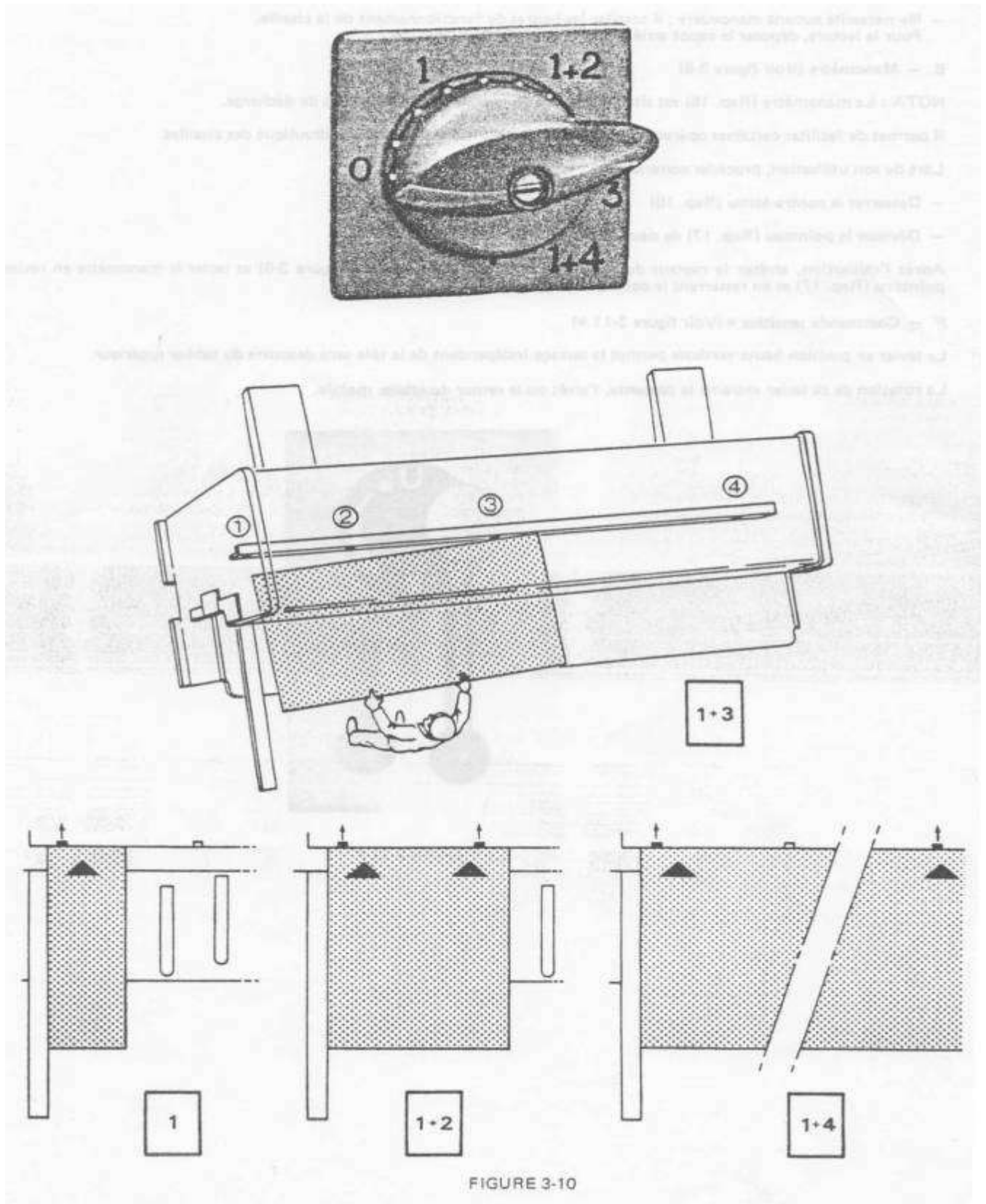
- Orienter la flèche du bouton sélecteur (Rep. 5) sur la position "COUP PAR COUP" (symbole droit).

— Appuyer sur la pédale de commande ; les vérins serre-tôles se ferment, le tablier mobile descend.

— Relâcher la pédale ; les vérins serre-tôles s'ouvrent, le tablier mobile remonte.

sp
la péd
s'inscr
pions c
rigoure







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

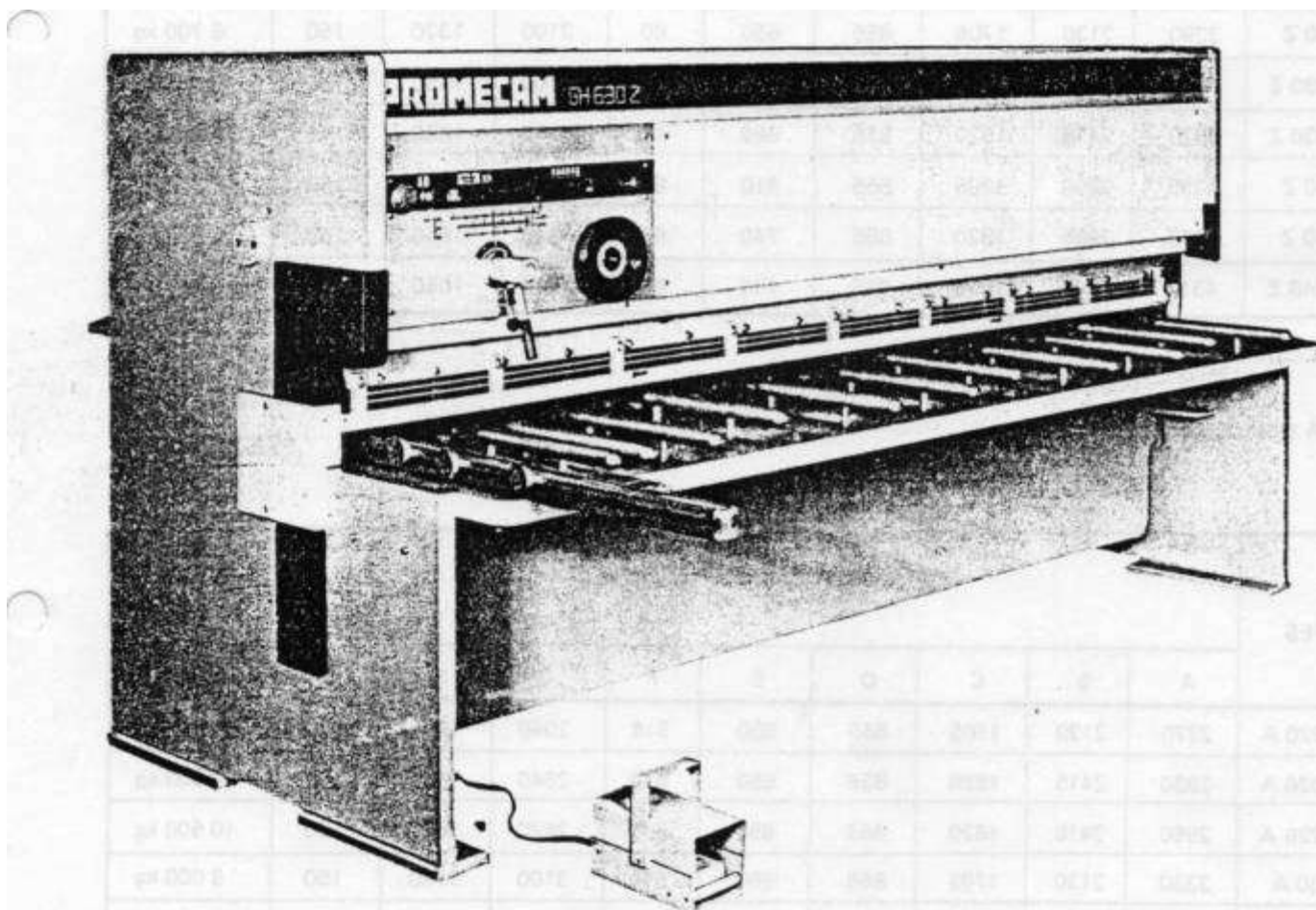
Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

La présente Notice Technique est destinée à faciliter les opérations de manutention, d'installation, d'utilisation, d'entretien et de dépannage des cisailles guillotines hydrauliques Série GH.

Chaque type de cisaille G H existe en 2 versions Z ou A :

- Version Z : sans col de cygne (voir figure 1-1)
- Version A : avec col de cygne de 500 mm.



(GH 630 Z)



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

1-2 ENCOMBREMENT-POIDS

Version Z (voir figure 1-2)

TYPES	DIMENSIONS (en mm)									OIDS Approximatifs
	A	S	C	D	E	F	G	H	I	
GH 1020 Z	2230	2130	1705	855	650	60	2040	1320	150	5 700 kg
GH 1026 Z	2890	2415	1820	855	650	60	2640	1650	150	8 500 kg
GH 1226 Z	2910	2415	1820	855	650	60	2640	1650	150	9 000 kg
GH 630 Z	3290	2130	1705	855	650	60	3100	1320	150	6 700 kg
GH 1030 Z	3290	2415	1820	855	650	60	3100	1650	150	9 500 kg
GH 1230 Z	3310	2415	1820	855	650	60	3100	1650	150	10 000 kg
GH 540 Z	4230	2290	1705	855	810	60	4040	1320	150	9 700 kg
GH 840 Z	4290	2505	1820	855	740	60	4040	1650	150	12 000 kg
GH 1040 Z	4310	2505	1820	855	740	60	4040	1650	150	13 000 kg

Version A (voir figure 1-3)

TYPES	DIMENSIONS (en mm)									POIDS Approximatifs
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
GH 1020 A	2270	2130	1705	855	650	510	2040	1790	150	7 000 kg
GH 1026 A	2930	2415	1820	855	650	510	2640	1920	150	9 500 kg
GH 1226 A	2950	2415	1820	855	650	510	2640	1920	150	10 500 kg
GH 630 A	3330	2130	1705	855	650	510	3100	1790	150	3 000 kg
GH 1030 A	3330	2415	1820	855	650	510	3100	1920	150	10 500 kg
GH 1230 A	3350	2415	1820	855	650	510	3100	1920	150	11 500 kg
GH 540 A	4270	2290	1705	855	810	510	4040	1790	150	11 000 kg
GH 840 A	4330	2505	1820	855	740	510	4040	1920	150	13 000 kg
GH 1040 A	4350	2505	1820	855	740	510	4040	1920	150	14 000 kg

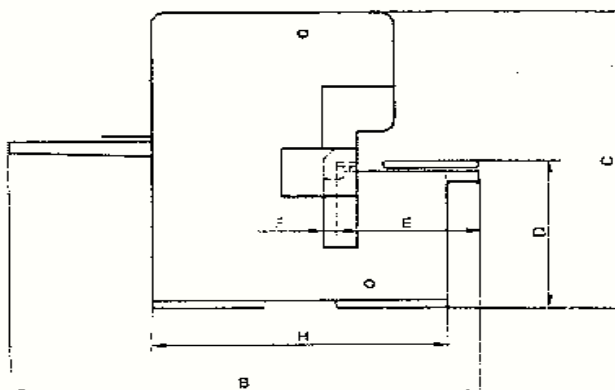
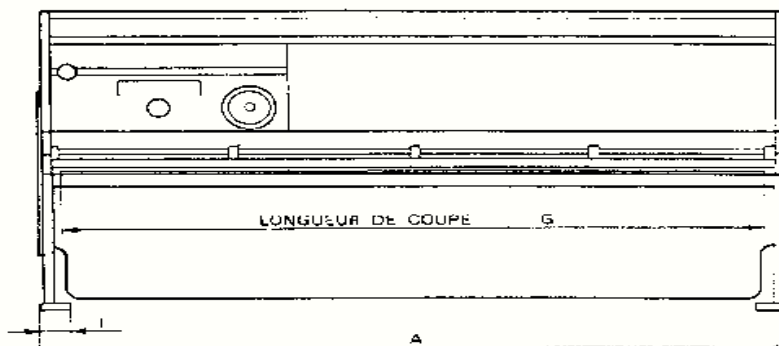


FIGURE 1-2

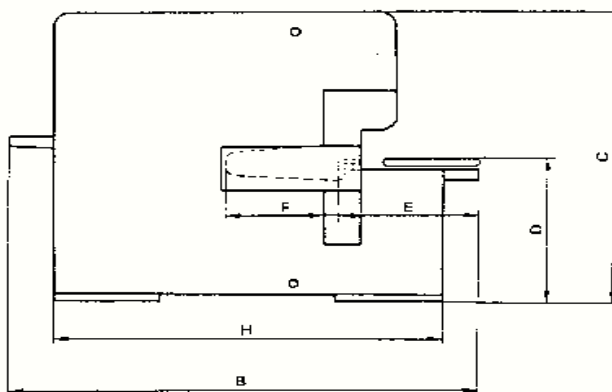


FIGURE 1-3



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

2 - 2 RÉCEPTION - MANUTENTION

A — Réception :

Nos cisailles sont livrées entièrement montées et réglées, prêtes à l'utilisation.

Votre cisaille a été chargée par nos soins sur le camion du transporteur qui a reconnu l'avoir reçue en parfait état.

Cependant, en cas d'incident au cours du transport (toujours possible) ou si vous constatiez des dommages apparents (traces de choc.) sur votre machine, nous vous rappelons que vous devez formuler vos réserves de la manière suivante :

a — Sur le bordereau de livraison qui vous sera présenté à l'acceptation par le transporteur.

b - En les signalant au transporteur et à nous-mêmes (pour simple information) par lettre recommandée sous 43 heures au plus tard.

B — Manutention :

ATTENTION : Les efforts de levage ne devront être appliqués qu'aux points d'élinguage prévus à cet effet sur les flasques de la cisaille. (Voir figure 2-4 Rep. 1) Ne jamais prendre appui sous la table ou le tablier inférieur.

Pour cette opération, utiliser les manchons d'accrochage des élingues. (Voir Figure 2-3 Rep. 1)

- Ces manchons s'introduisent dans les trous d'élinguage, le méplat tourné vers le sol. Les verrouiller en les tournants d'un demi-tour.
- Déposer les manchons et les plaques de protection (voir figures 2-3 et 2-4 Rep. 2), avant la mise en service de la cisaille.



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

2-3 MISE A NIVEAU

La mise à niveau s'effectue par calage sous les quatre semelles de la cisaille. (Cales de dimensions 180 x 300 et d'épaisseur 0,5, 1, 2 et 3 mm). (Voir figure 2-1).

Utiliser un cric ou un vérin en prenant appui soit sous les manchons d'déglinguage (Rep. 1 - Figure 2-4), soit directement sous les flasques de la cisaille. (Voir figure 2-5).

ATTENTION : Ne jamais prendre appui sous la table ou le tablier inférieur.

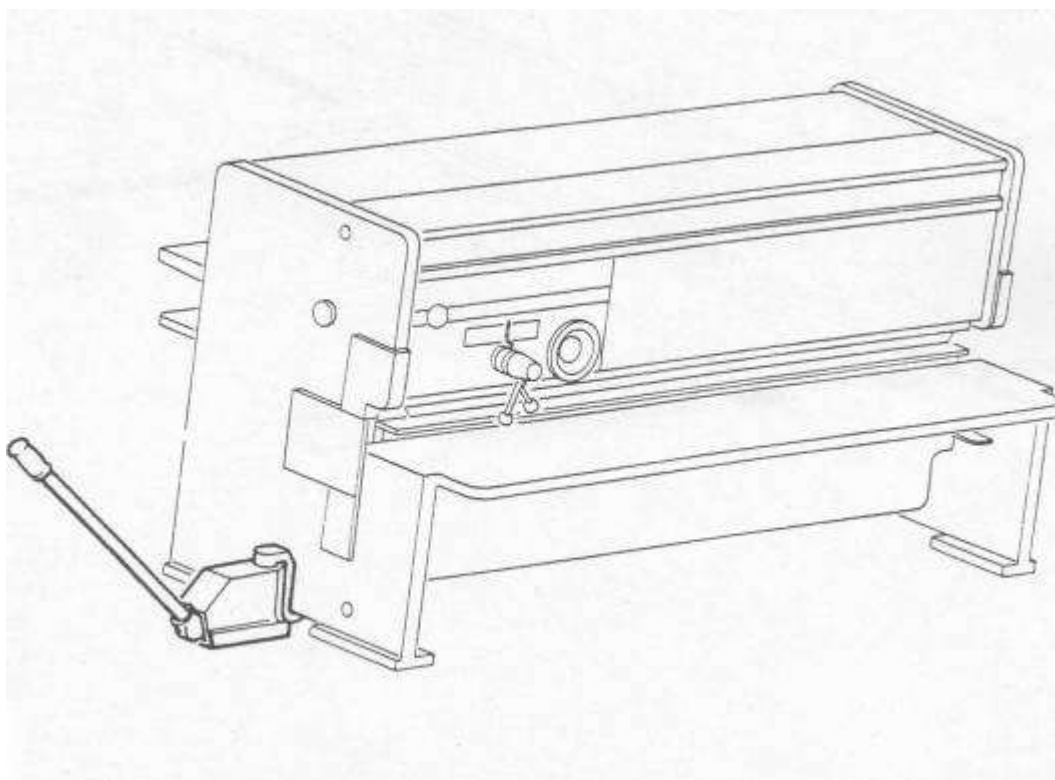


FIGURE 2-5



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

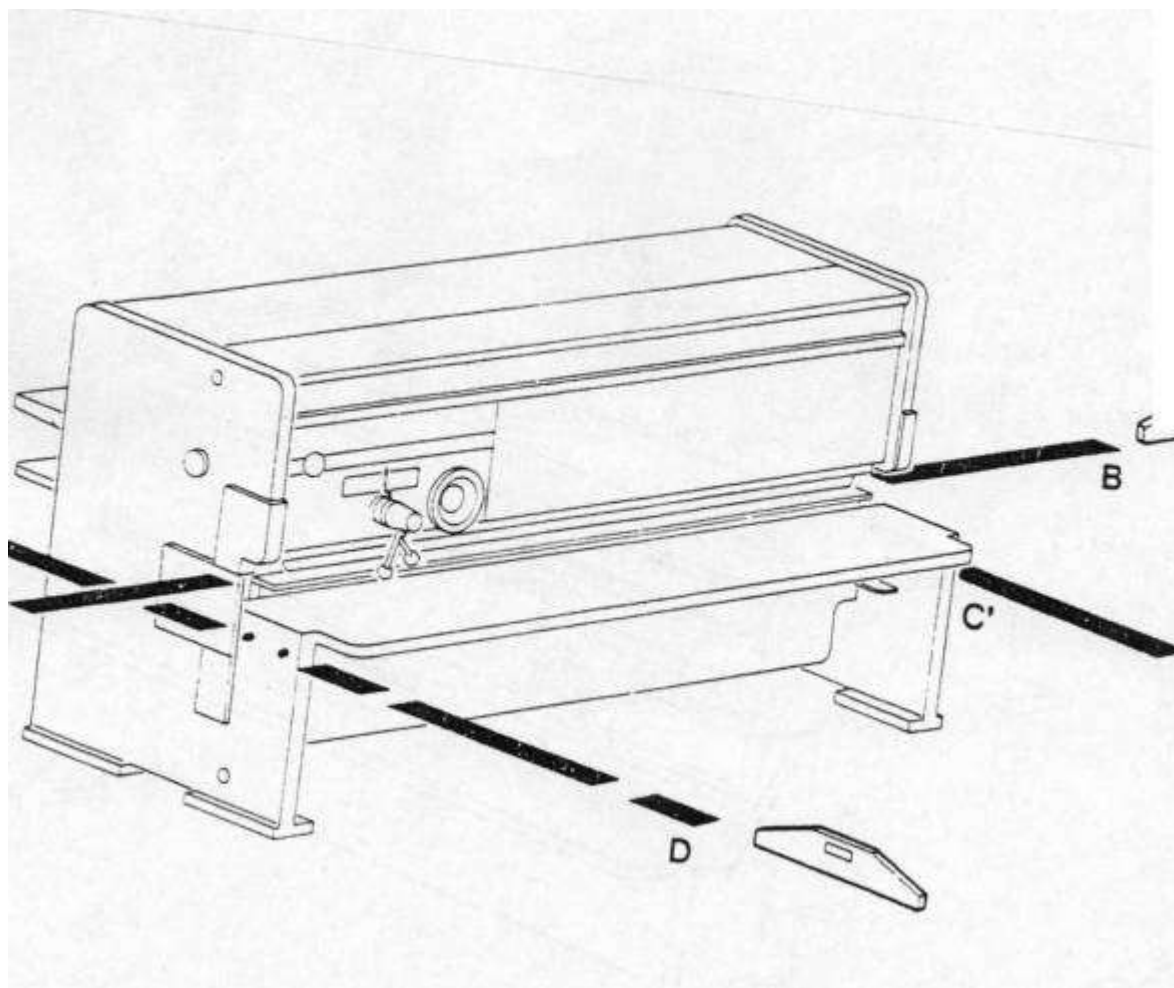
Site : gp-mo.com

Le contrôle de l'horizontalité doit être effectué à l'aide d'un niveau de précision.

Tolérance maximum : 0,2 mm par mètre, suivant les axes AB (sur la lame inférieure) et CD-C'D' sur les pions centrés situés sur les flasques. (Voir figure 2-6).

IMPORTANT : Les valeurs du niveau entre CD et CD' doivent être rigoureuses entre-elles.

FIGURE2-6





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

2 - 4 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

L'arrivée du câble d'alimentation devra être conforme aux dispositions de sécurité réglementaires en vigueur. La section des fils devra être prévue : en $b \text{ mm}^2$ pour les GH 1020 Z/A, GH 630 Z/A et GH 540 Z/A, en 10 mm^2 pour les GH 1026 Z/A, GH 1030 Z/A, GH 840 Z/A, GH 1226 Z/A, GH 1230 Z/A et GH 1040 Z/A.

A — Raccordement au secteur :

- Le passage du câble d'alimentation s'effectue par le trou d'déclignage supérieur du flasque gauche de la cisaille. (Voir figure 2-7 Rep. 1)
- Déposer le capot jaune de la platine électrique. (Voir figure 2-8 Rep. 1)
- 1) Cisailles équipées d'un sectionneur
 - Raccorder chacun des trois fils du câble d'alimentation aux bornes du sectionneur. (Voir le détail de la figure 2-8)
 - Raccorder directement le fil de terre (vert-jaune) à la borne?
- 2) Cisailles non-équipées d'un sectionneur
 - Raccorder chacun des trois fils du câble d'alimentation aux bornes de puissance de la platine (voir figure 2-8)
 - Raccorder le fil de terre (vert-jaune) à la borne
- S'assurer que la rotation de la pompe s'effectue bien suivant le sens horaire (voir flèche sur figure 2-9), sinon permuter le raccordement de deux des fils du câble d'alimentation.

B — Raccordement de la pédale :

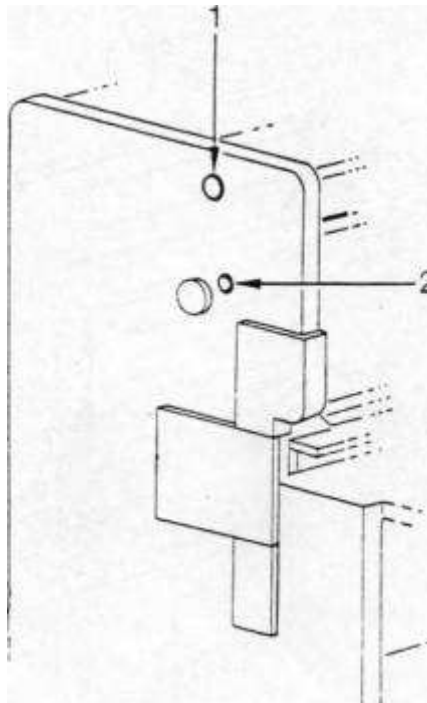
- Le passage du câble de liaison à la pédale de commande s'effectue par le trou prévu à cet effet sur le flasque gauche de la cisaille. (Voir Figure 2-7 Rep. 2)
- Raccorder chacun des fils repérés 1 5, 17, 19, aux bornes correspondantes de la barrette de raccordement. (Voir Figure 2-8) Retirer la clef de contact jusqu'à l'arrivée de notre technicien.

IMPORTANT : La mise en service étant assurée par nos soins, toute utilisation de la cisaille avant l'arrivée de nos techniciens entraînerait la suspension de la garantie. Celle-ci ne reprendrait effet qu'après contrôle de la machine et remise en état éventuelle aux frais du client.



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

FIGURE 2-7



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

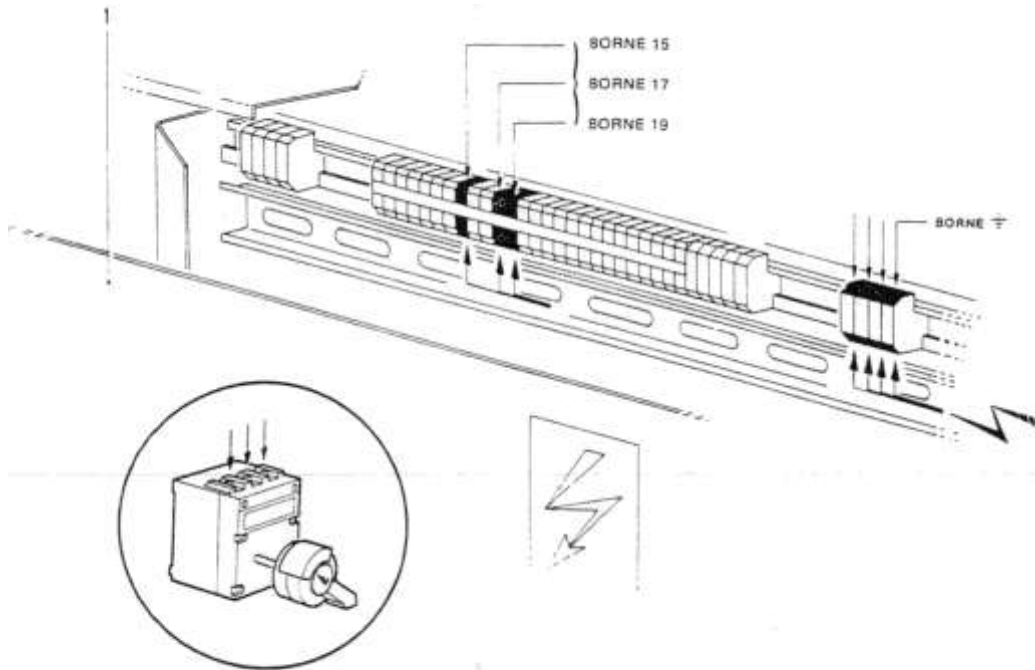
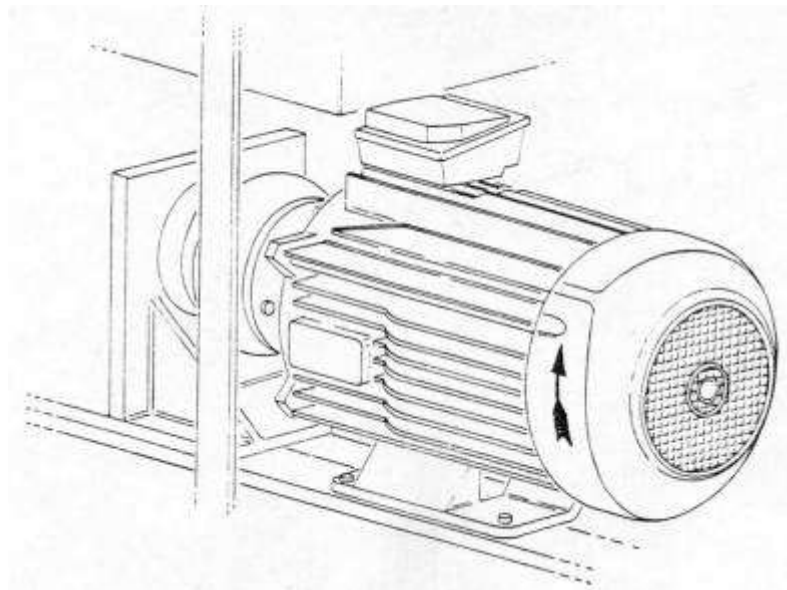


FIGURE 2-8

figure 2.9





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

SOMMAIRE

Pages

1- DESCRIPTION	1-1-1-3	
1-1 PRESENTATION GENERALE		1-1
1-2 ENCOMBREMENT - POIDS		1-2-1-3
2- INSTALLATION	2.1-2-8	
2-1 IMPLANTATION - AMENAGEMENTS PREALABLES		2-1-2-2
3-RECEPTION - MANUTENTION		2-3-2-4
2-3 MISE A NIVEAU	2-5-2-6	
2 4 RACCORDEMENT ELECTRIQUE		2-7-2-8
3 - FONCTIONNEMENT ET RÉGLAGES 3-1-3-34
3-1 DESCRIPTION - FONCTIONNEMENT – UTILISATION		3-1 3-20
3-1-1 Commande synchronisée		... 3-1-3-3
3-1-2 Butée arrière		... 3-3-3-10
3-1-3 Tablier mobile porte-lame		... 3-4-3-14
3-1-4 Pilotage et changement d'angle		... 3-15
3-1-5 Circuit hydraulique		... 3-15-3-20
3-2 MISE EN SERVICE	3-21-3-24	
3-2 ; opérations préalables		... 3-21
3-2-2 Recommandations importantes		... 3-21
3-2-3 Mise en marche		... 3-21 - 3-22
3-2-4 Arrêt de la cisaille		... 3-22
3-2-5 Options		... 3-22 - 3-24
3-3 REGLAGES	3-25-3-34	
3-3-1 Retournement et échange des lames	3-25-3-28
3-3-2 Jeu entre lames	3-28
3-3-3 Butée arrière	3-28 - 3-30
3-3-4 Bande de pilotage et de changement d'angle	3-30-3-31
3-3-5 Fil de ligne de coupe	3-32
3-3-6 Pré pression hydraulique	3-32 - 3-33
3-3-7 Règle équerre	3-33-3-34
4 - ENTRETIEN	4-1-4-5	
4-1 OPERATIONS D'ENTRETIEN		4-1-4-2
4-2	4-3	
4-3 AFFUTAGE DES LAMES		4-4
4-4 CHOIX DES LAMES		4-5
4-5 OUTILLAGES D'ENTRET		4-5
5 - NOMENCLATURE ILLUSTRÉE DES PIÈCES		5-1 - 5-42
1 DESCRIPTION - UTILISATION -		
6-incidents ET DEPANNAGE		6-1-6-4



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

7 SCHEMAS ELECTRIQUES

7-1-7-7

8 PROTECTIONS ET

8-1

A — Protections (voir figure 8-1)

1. Protection frontale (Rep. 1)

Un ensemble mécano soudé fixé par vis, protège l'opérateur de la zone dangereuse constituée par la rangée de serre-tôles et les lames tout en assurant une bonne visibilité de la ligne de coupe pour le cisailage au tracé.

NOTA : les deux flèches noires situent l'endroit où la coupe de tôles d'épaisseur supérieure à la capacité nominale doit s'effectuer (exemple : 8 mm x 1200 mm pour une GH630Z).

2. Protection latérale (Rep. 2)

Deux carters d'aluminium moulé, fixés par vis, masquent l'ouverture des cols de cygne lors de l'utilisation courante de la cisaille.

Ne jamais oublier de les remettre en place après un cisailage en reprise.

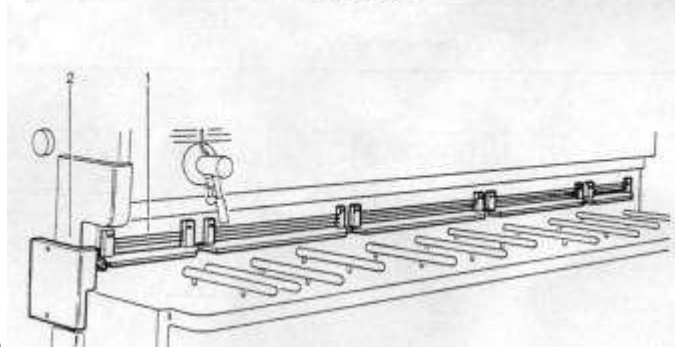
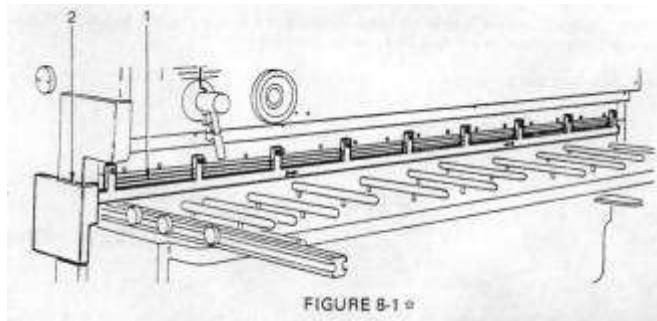


FIGURE 8-1*

B — Sécurité

1. Rappel

La cisaille est un matériel soumis à la procédure d'homologation, visée par les décisions du 25 mai 1962 qui fixent les principes de sécurité pour les machines dont les outils, animés d'un mouvement alternatif, travaillent les métaux à froid par rapprochement.

2. Homologation

Les cisailles guillottes hydrauliques PROMECAM, en application du texte précité, ont fait l'objet en date du 27 novembre 1975, par le MINISTRE DU TRAVAIL, d'une décision d'homologation définitive sous le n° 1117/7320/D1175 pour les cisailles <r et sous le n° pour les cisailles*.

3) Recommandations

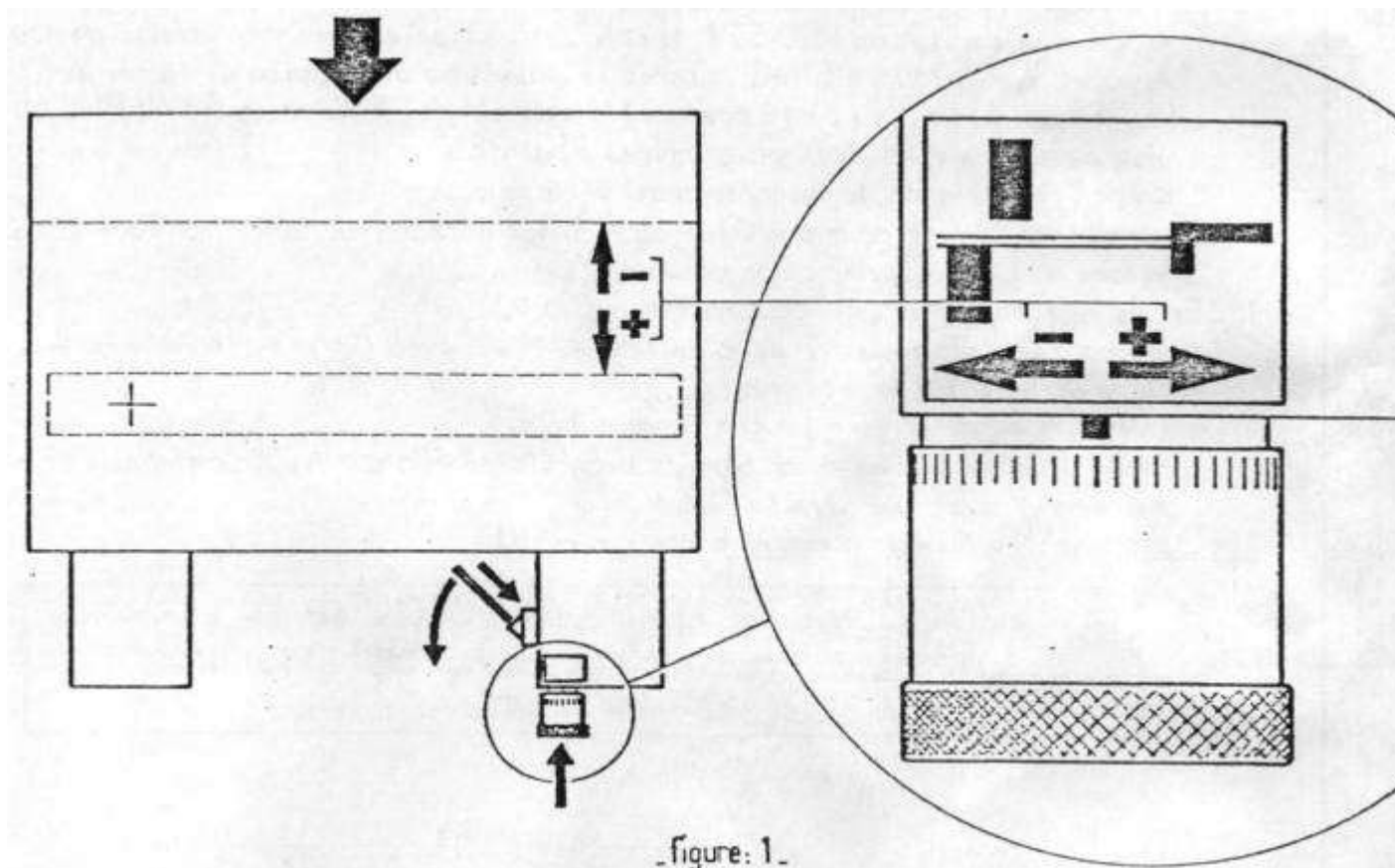
Cette machine est livrée équipée de ses protections, conformes aux plans déposés au dossier d'homologation. Elle doit être utilisée avec ses protections.

Toute absence ou modification de ces protections engagerait la responsabilité de l'utilisateur.

1_ REGLAGE DU PARALLELISME

I Mécanisme de correction. III Description:

_ Le dispositif de correction se trouve à l'arrière de la machine sur le bras gauche de BUTEE ARRIERE (fig. 1.)



I-12.Fonctionnement :

_ Introduire le levier fourni avec la machine dans le débrayage situé sur la face intérieure du bras gauche de BUTEE ARRIERE.

- Tirer à fond vers soi.

-Enfoncer le tambour.

-Actionner le tambour dans le sens + ou -, et de la valeur nécessaire en continuant à tirer le levier vers soi.

-Relâcher doucement le levier

12 Réglage du Parallélisme.

-Mettre la machine en marche

-Faire une coupe (cote de BUTEE ARRIERE entre 30 et 50 mm.)

-Relever le défaut de parallélisme.



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

- Corriger. (une graduation du tambour = 0,1mm.)
- Refaire une coupe.
- Vérifier le parallélisme recommencer l'opération si nécessaire.

II. REGLAGE DE LA COTE *




II.1. Etalonnage du compteur numérique. (sur tableau de bord).

Si la coupe est parallèle mesurer la cote du flan (au pied à coulisse) et étalonner l'afficheur numérique du tableau de bord.

- Desserrer la vis qui se trouve au centre du bouton d'étalonnage.
- Actionner le bouton jusqu'à obtention de la cote mesurée.
- Resserrer la vis.

III. CAS DE LA COMMANDE NUMERIQUE *

III.1. Recalage de la cote de référence de l'axe "X" de butée arrière.

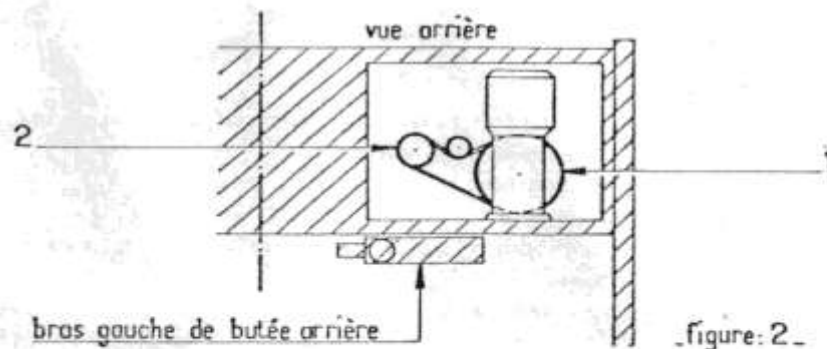
- Positionner le sélecteur de mode de fonctionnement sur  et amener le sélecteur de pas de programme sur  ou PRE SET, la cote de recalage affichée sera voisine de 100 mm.
- Appuyer sur la touche START la butée se positionne à la position de recalage.
- Vérifier sur un flan (au pied à coulisse) la cote obtenue afficher en  ou PRE SET la cote ainsi mesurée sur les deux programmes P1 et P2.
- Couper l'alimentation de la commande numérique.
- Manœuvrer comme pour procéder au recalage normal. (voir notice technique C.N. DC1.)
- Refaire un flan et mesurer de nouveau.

III.2. En cas de panne de la commande numérique (fig. 2)

De façon à pouvoir se servir de la BUTEE ARRIERE avec l'afficheur numérique et le volant du tableau de bord de la machine.

- Enlever le capot arrière gauche de la cisaille.
- Mettre en place sur les deux pignons dentés (repères: 1 et 2 fig 2) une chaîne standard au pas de 12,7 avec une attache rapide.
- Etalonner l'afficheur numérique comme en III.1.

AVANT REPARATION POUR REMISE EN MARCHÉ DE LA COMMANDE NUMERIQUE ENLEVER LA CHAÎNE DE DEPANNAGE
risque de détérioration de l'afficheur numérique



* Après vérification et, si nécessaire, correction du parallélisme de la BUTEE ARRIERE.



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

5-1 DESCRIPTION – UTILISATION – NOMENCLATURE

La nomenclature illustrée des pièces est limitée aux seuls composants hydrauliques, de butée arrière et des lames.

Celle-ci se compose de planches représentant l'équipement éclaté. La décomposition est située sur la nomenclature immédiatement en regard.

Cette nomenclature comprend 5 colonnes :

– Colonne 1 : **PLANCHE-REPÈRE**. (Le numéro de la planche apparaît sur la première ligne de nomenclature).

(Les planches variantes nécessaires à l'illustration de certains types de machines portent le même numéro que la planche de base suivi de la lettre A).

(Les repères des articles non illustrés et des assemblages décomposés sont suivis du symbole +).

(Les composants interchangeables ou spécifiques à un type de machines portent le même numéro que le repère de base suivi d'une lettre prise dans la séquence A à Z, sauf I et O).

– Colonne 2 : **REFERENCE FABRICANT** (Références à rappeler lors de toute commande)

– Colonne 3 : **DESCRIPTION** (Les ensembles sont décomposés en sous-ensembles ou en composants. Cette opération est

effectuée, en principe, dans l'ordre de démontage théorique. Les phases successives de la décomposition des groupements de pièces et leur hiérarchisation sont concrétisées par un décalage vers la droite. Les lignes verticales du décalage sont matérialisées par un alignement de points).

Exemple : Ensemble

- Composants de l'ensemble ou
- Sous-ensemble
- Composants du sous-ensemble
- -Pièce élémentaire

NOTA 1 : La commande d'un ensemble ou d'un sous-ensemble entraîne nécessairement la livraison de l'intégralité de ses composants.

NOTA 2 : Les pièces de fixation n'étant pas des composants, elles figurent toujours au même aplomb que l'ensemble qu'elles servent à fixer.

NOTA 3 : La désignation des composants peut être suivie du nom du fabricant ou de la mention STANDARD. Cette précision permet à l'utilisateur de se procurer les pièces directement chez le fabricant ou d'être informé de leur standardisation.

– Colonne 4 : **QUANTITE** (Les quantités des composants s'entendent toujours pour 1 ensemble, quelque soit la quantité

réelle de celui-ci).

La quantité est indiquée PIM (pour mémoire) lorsqu'un composant figure en quantité réelle en décomposition d'un autre ensemble.

– Colonne 5 : **APPLICABILITÉ.** (Lorsqu'un composant ne se monte que sur un type de machine ou lorsque sa quantité

varie suivant le type, l'indication restrictive d'usage apparaît sous forme d'une lettre de A à Z, sauf I et O)

Applicabilité cisailles type : GH 540 Z - G H
540 A.....A

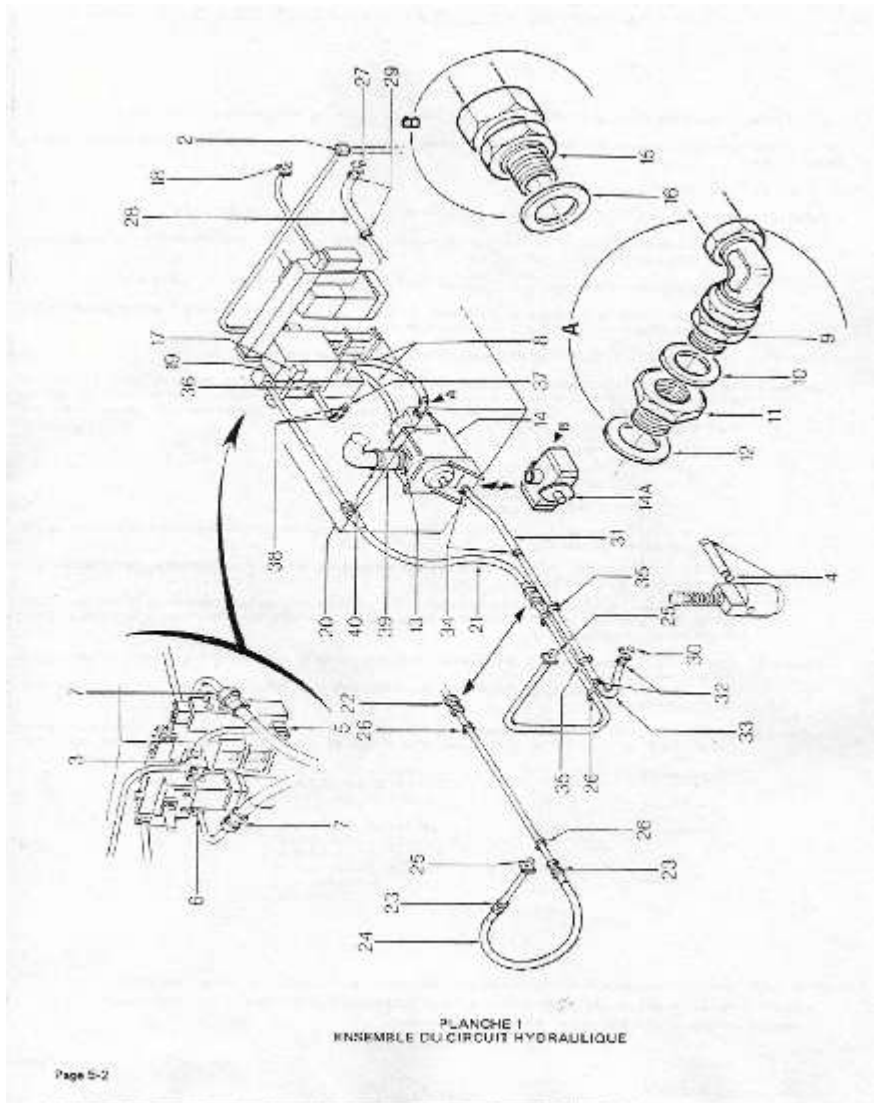
GH 630 Z - GH 630 AB
GH 1020 Z - GH 1020 A.....C

Applicabilité cisailles type : GH 1026 Z -
GH 1026 A.....D

GH 1226 Z - GH 1226 AE
GH 1030 Z - GH 1030 A.....F
GH 1230 Z - GH 1230

A.....G
GH 840 Z - GH 840

A.....H
GH 1040 Z - GH 1040
A.





GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

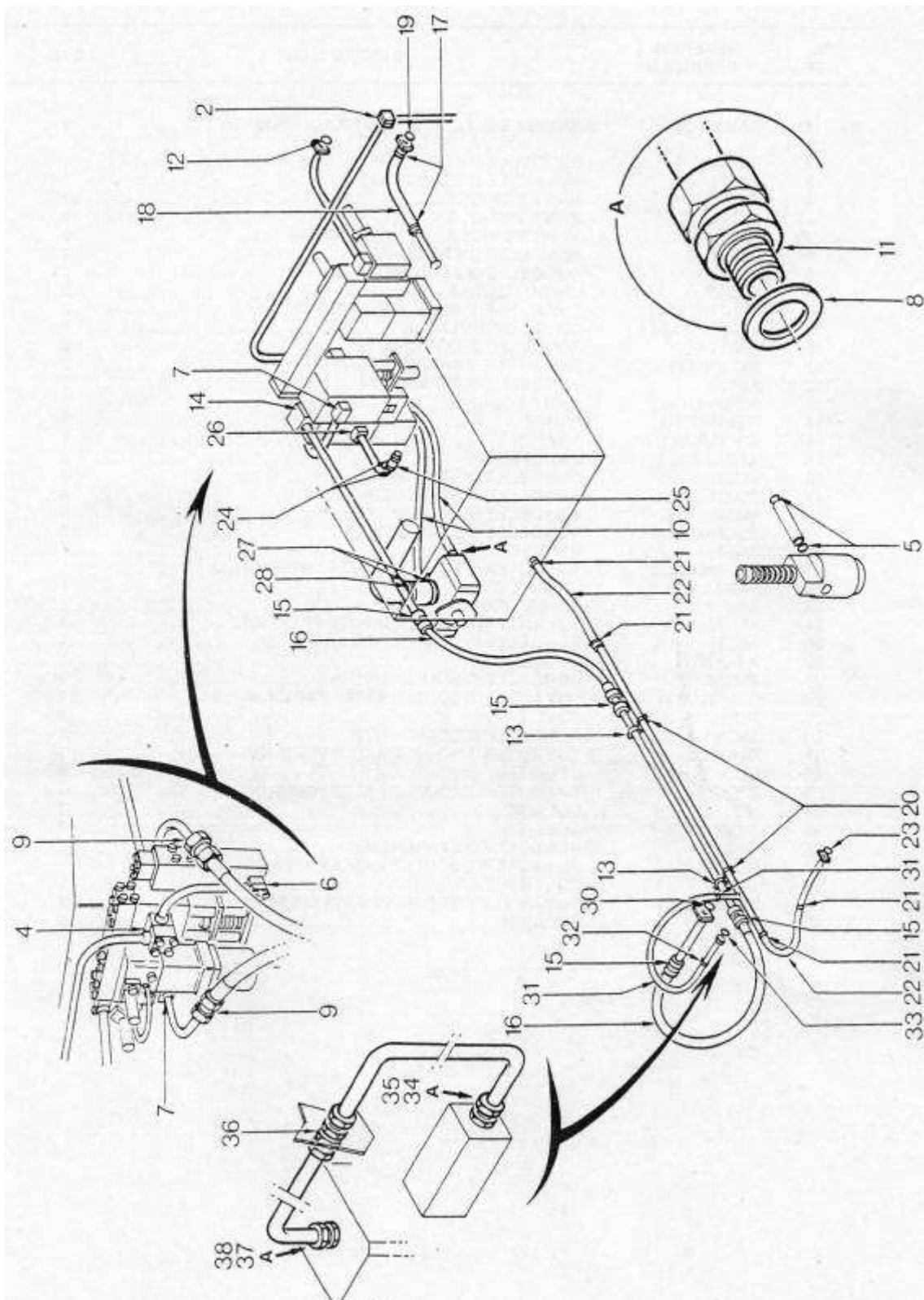
Tél : (33) 3 88 08 39 35

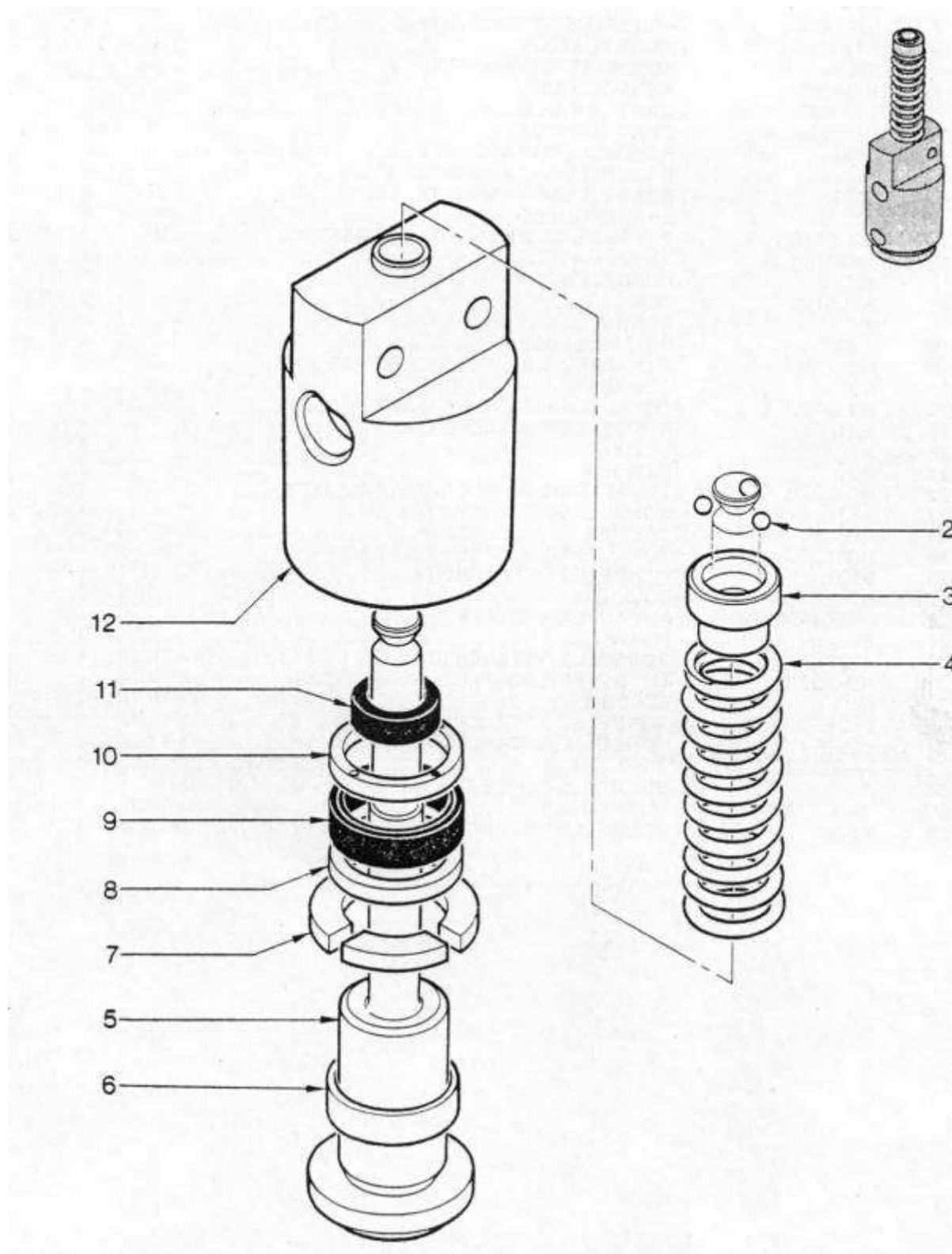
Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

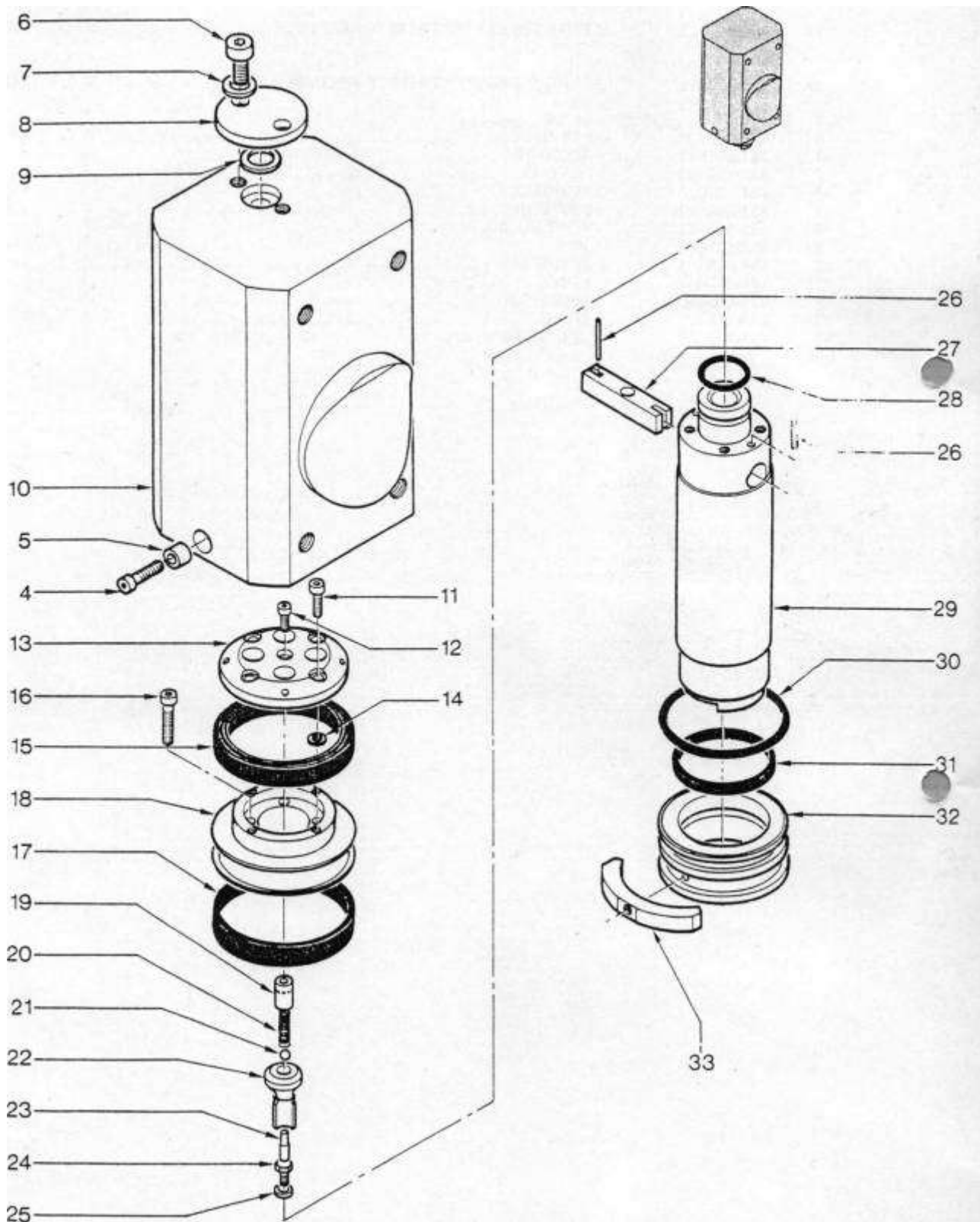
Site : gp-mo.com

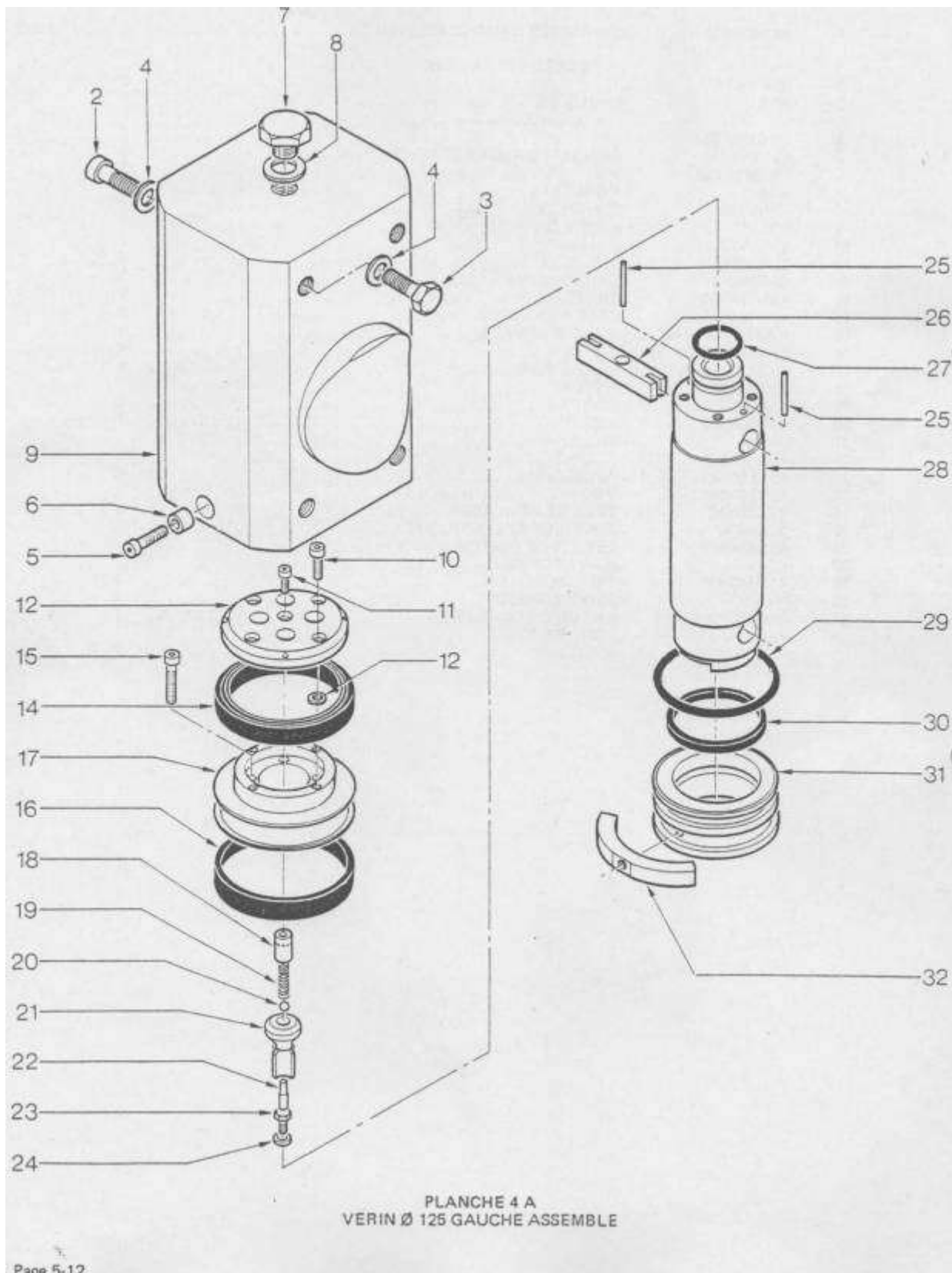


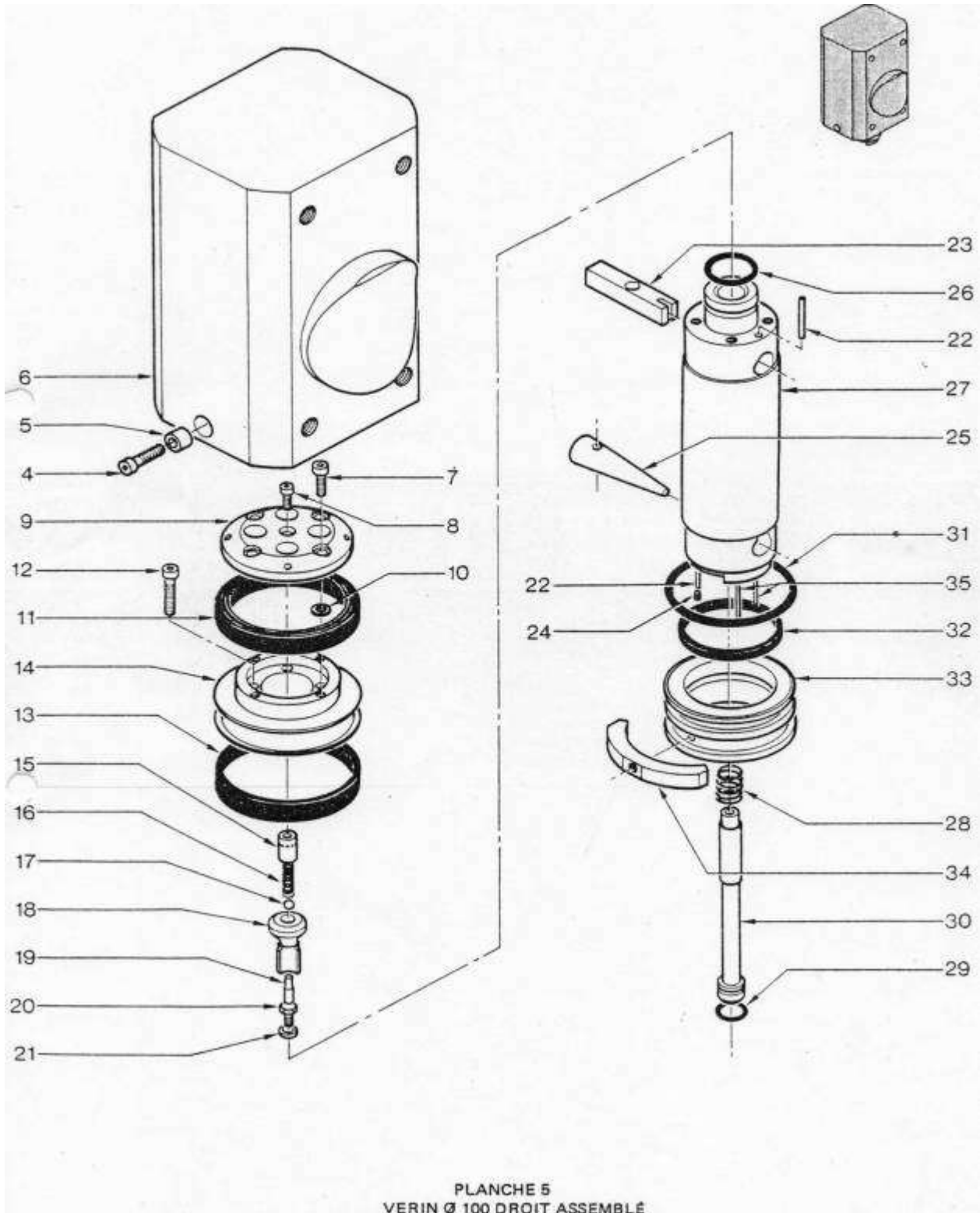


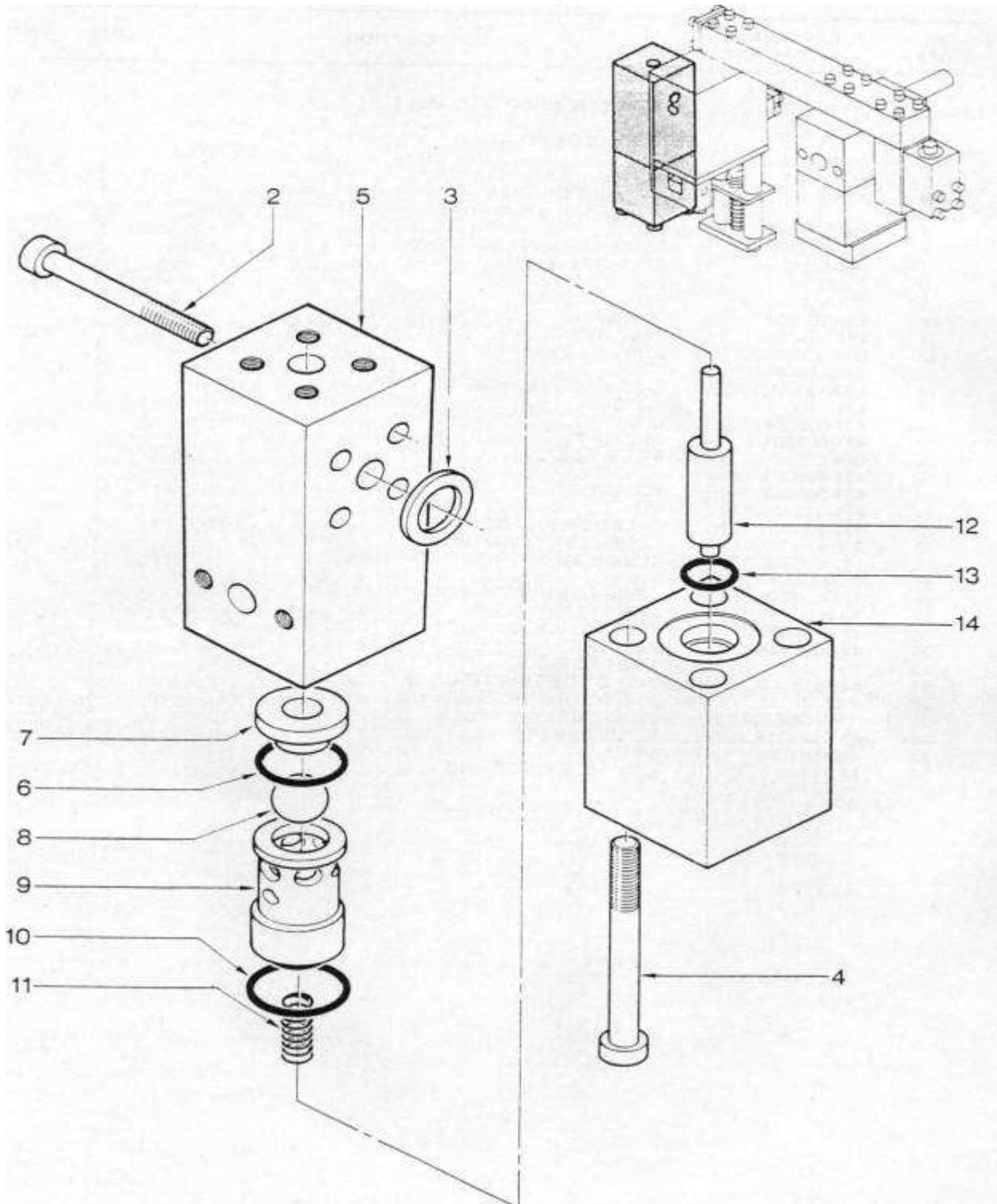


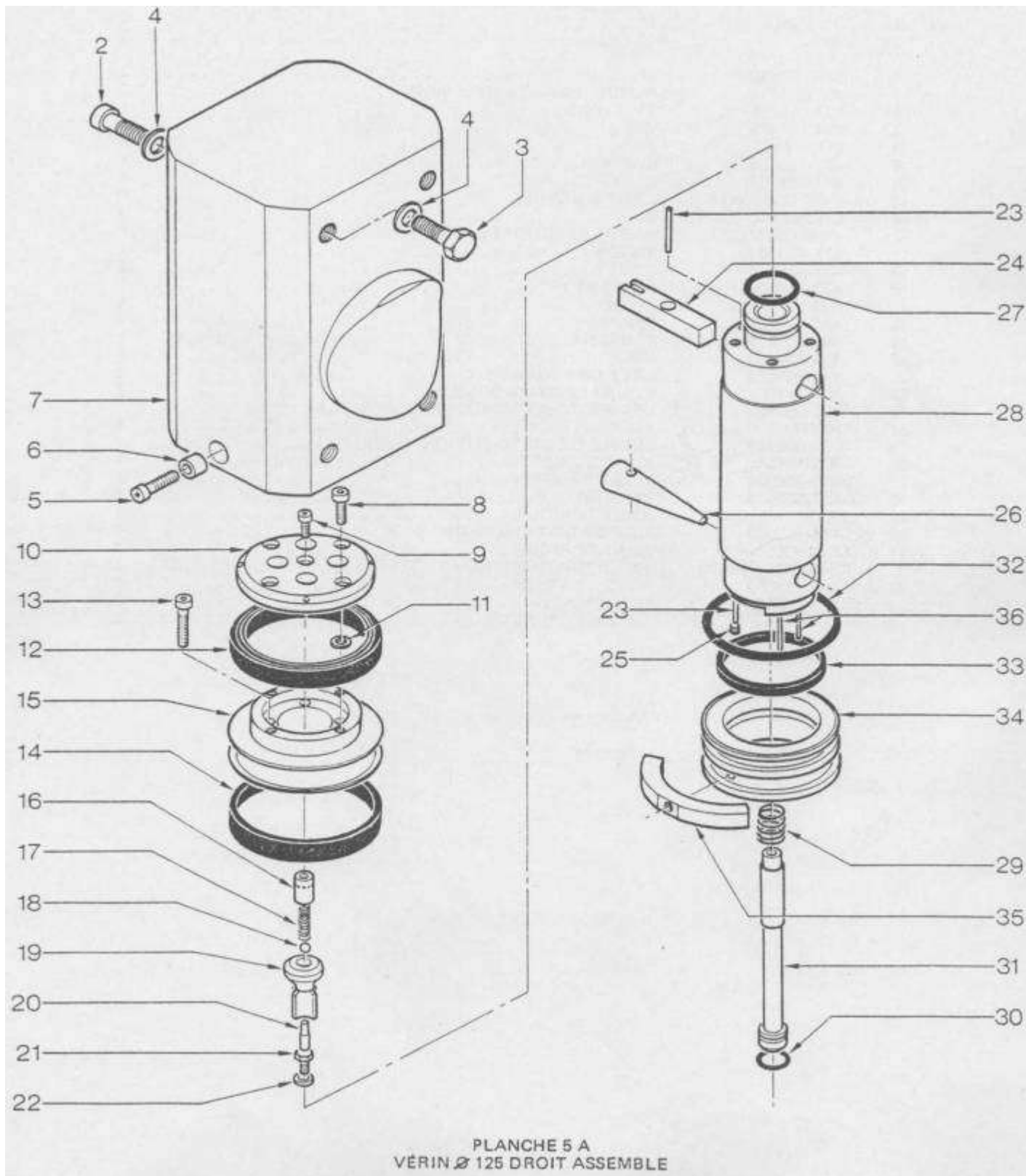
GP-MO
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)
Tél : (33) 3 88 08 39 35
Fax (33) 3 69 20 14 97
Mobile : 06 61 46 21 02
Email : gp-mo@wanadoo.fr
Site : gp-mo.com

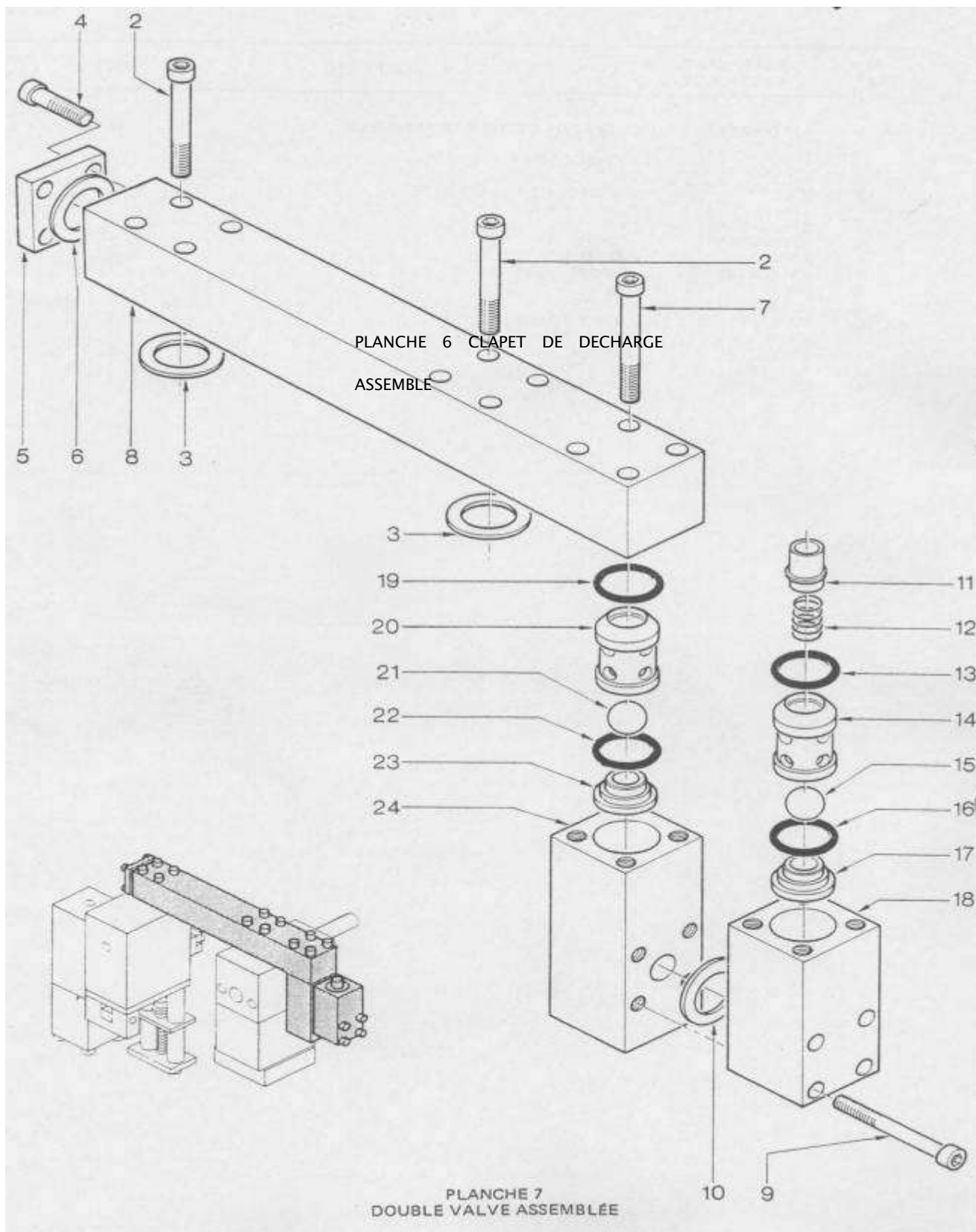














GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

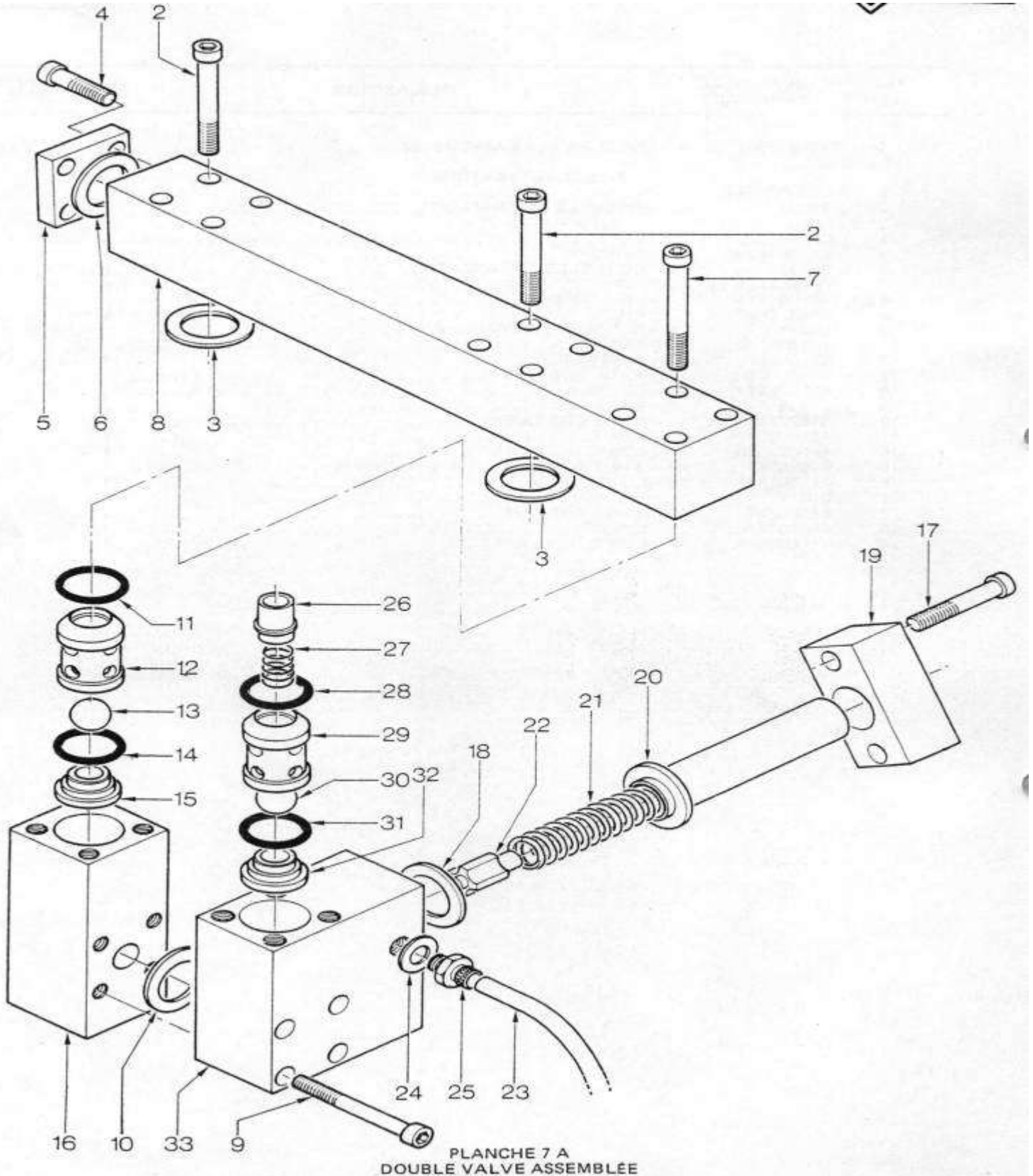
Tél : (33) **3 88 08 39 35**

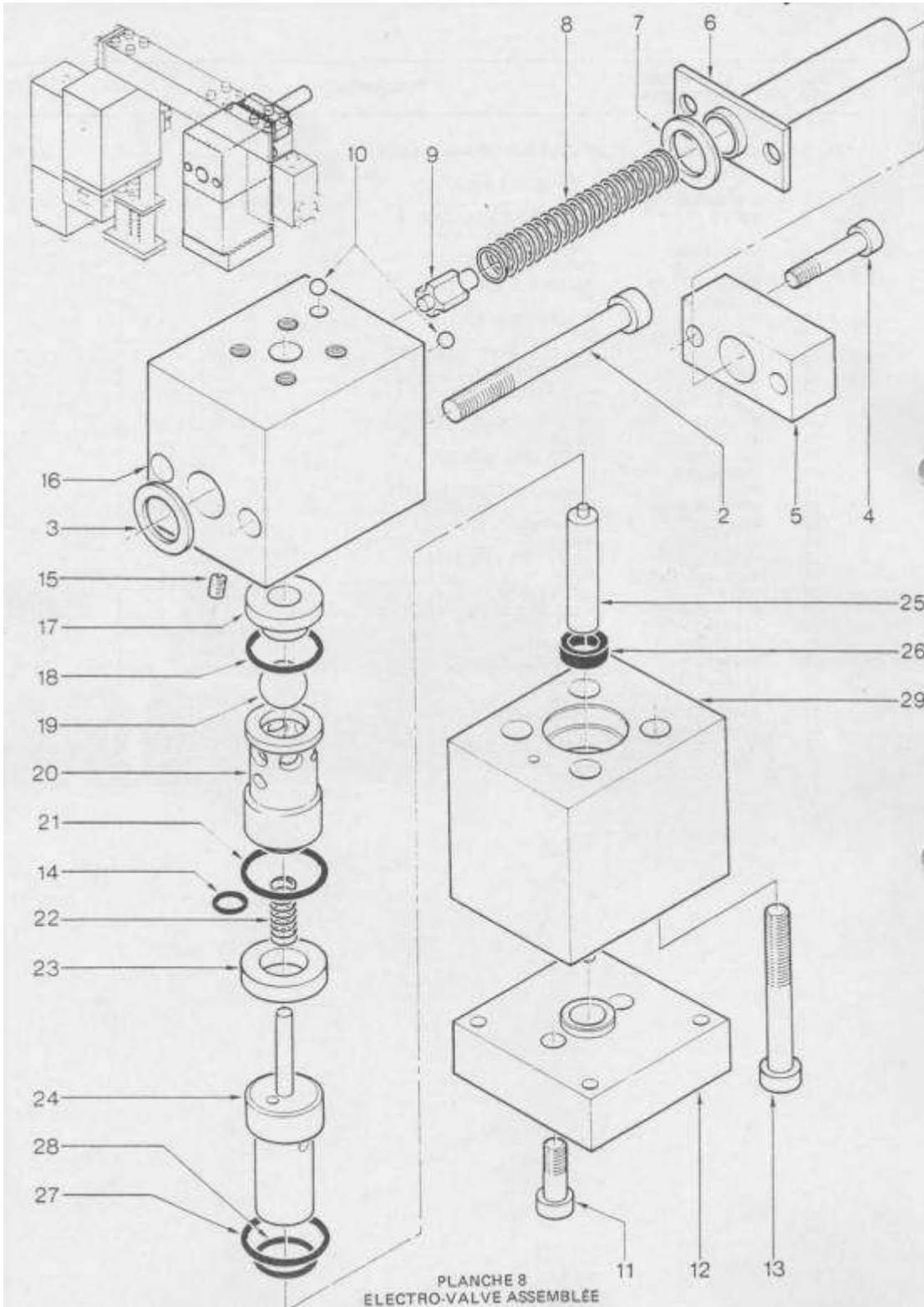
Fax (33) **3 69 20 14 97**

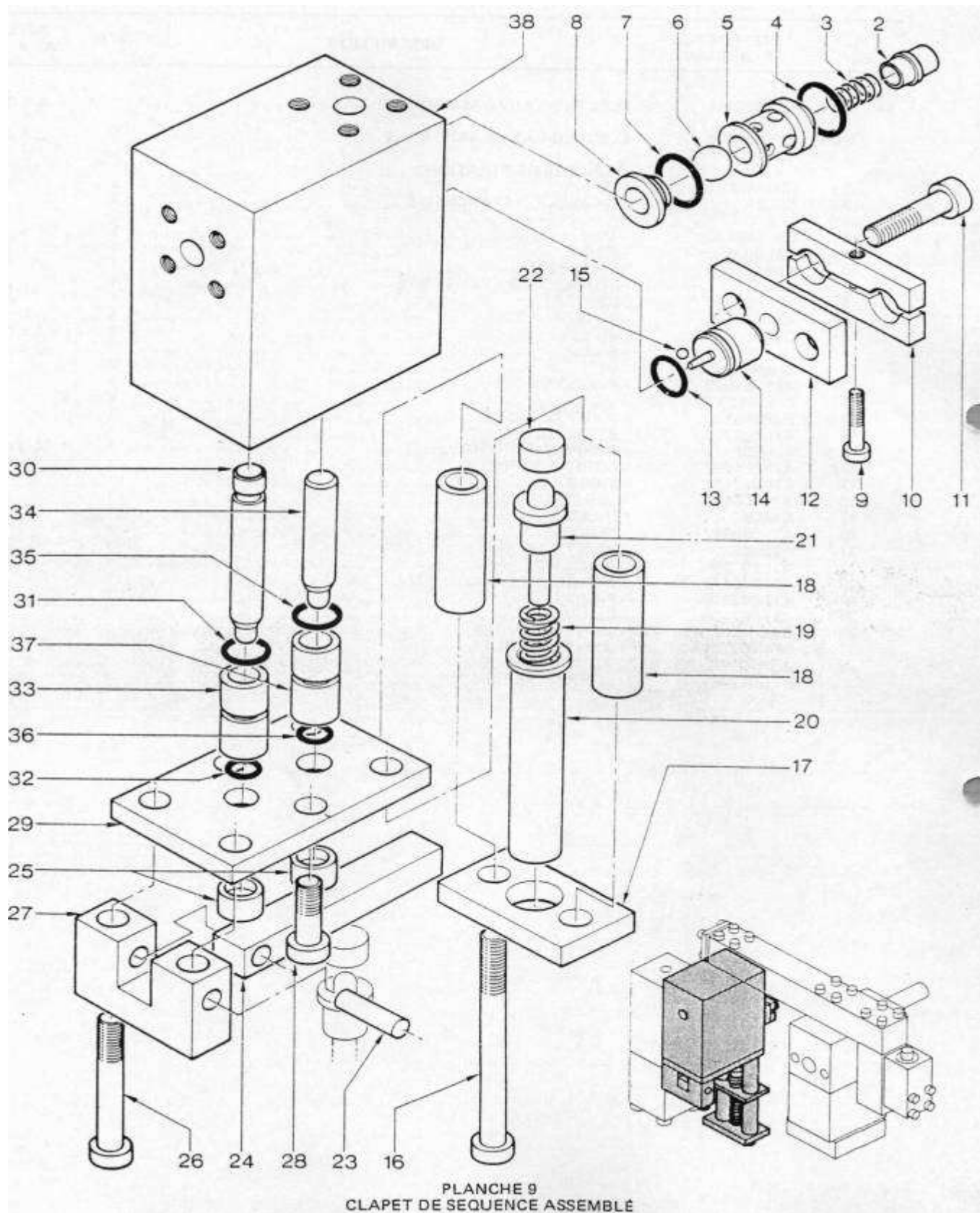
Mobile : **06 61 46 21 02**

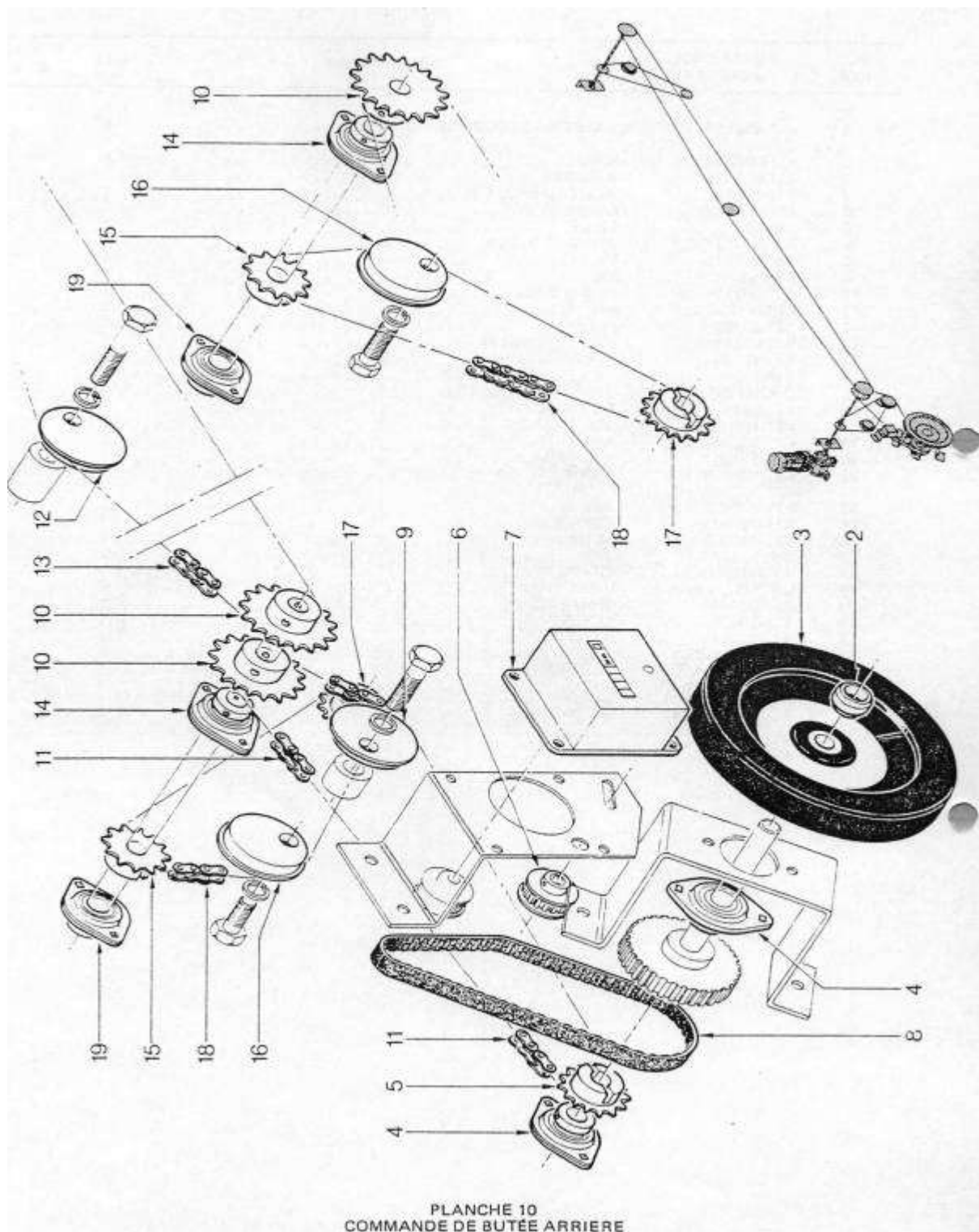
Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com



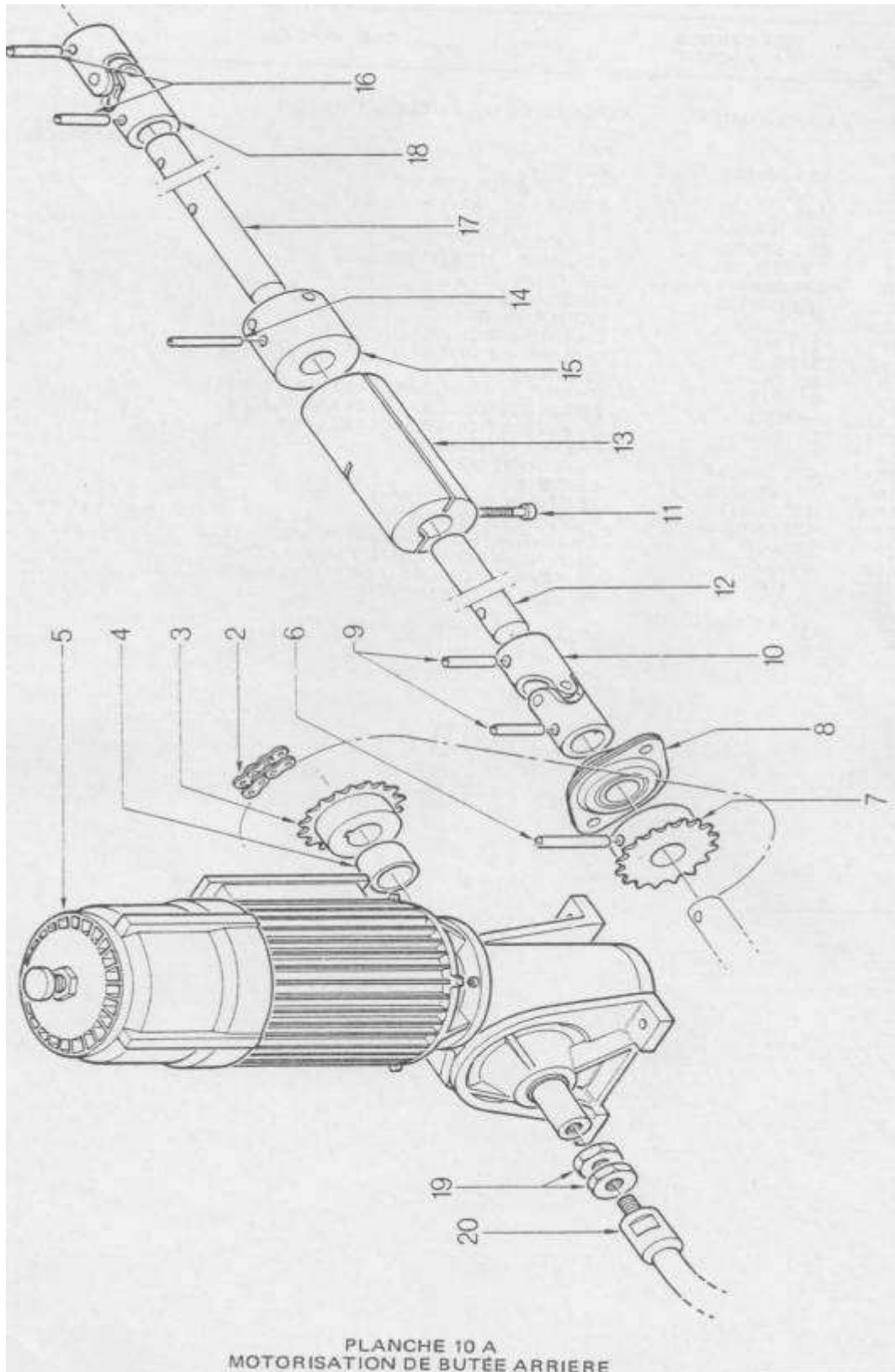






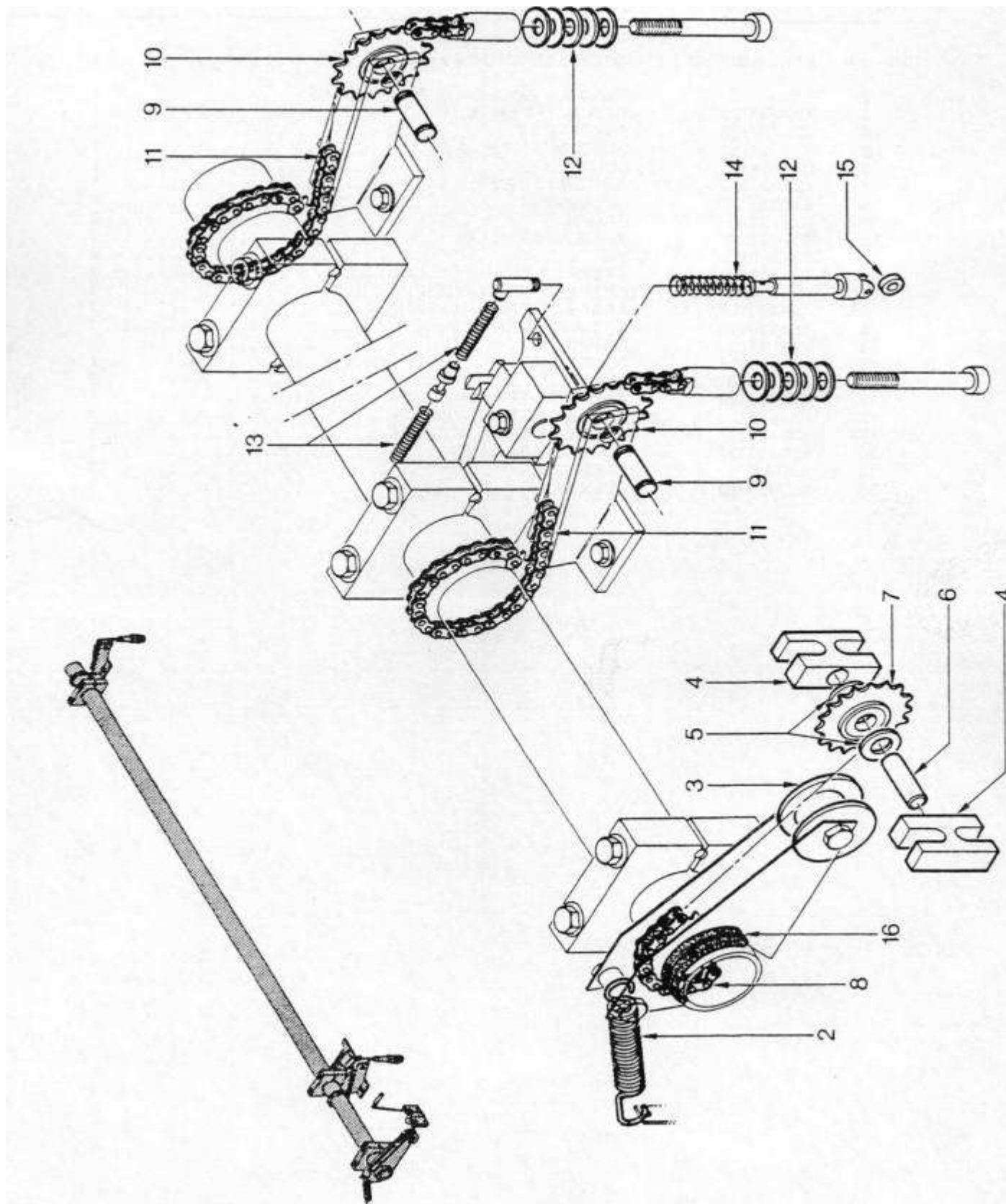


GP-MO
 39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)
 Tél : (33) 3 88 08 39 35
 Fax (33) 3 69 20 14 97
 Mobile : 06 61 46 21 02
 Email : gp-mo@wanadoo.fr
 Site : gp-mo.com





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



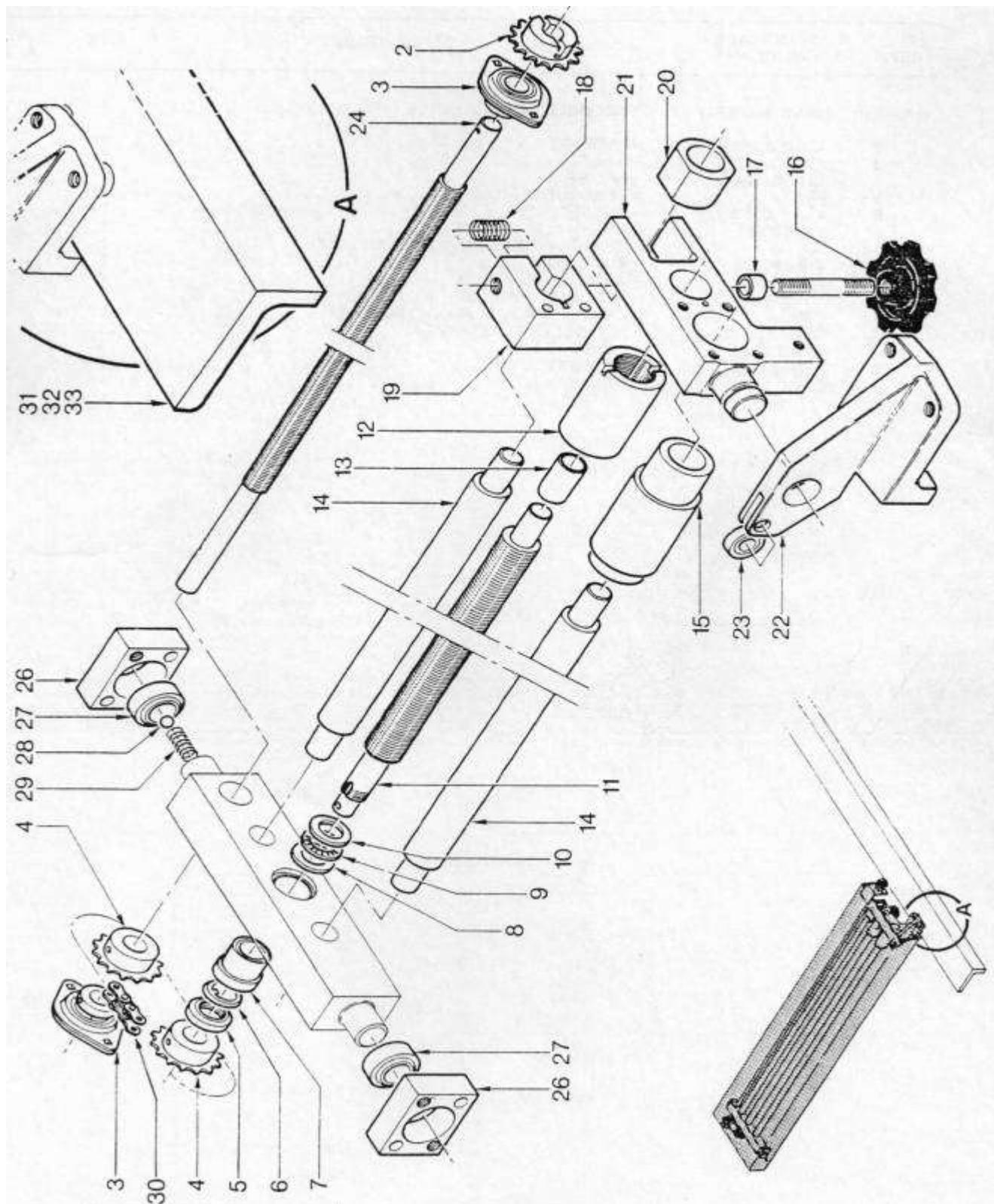


PLANCHE 12 CHARIOT DE BUTÉE

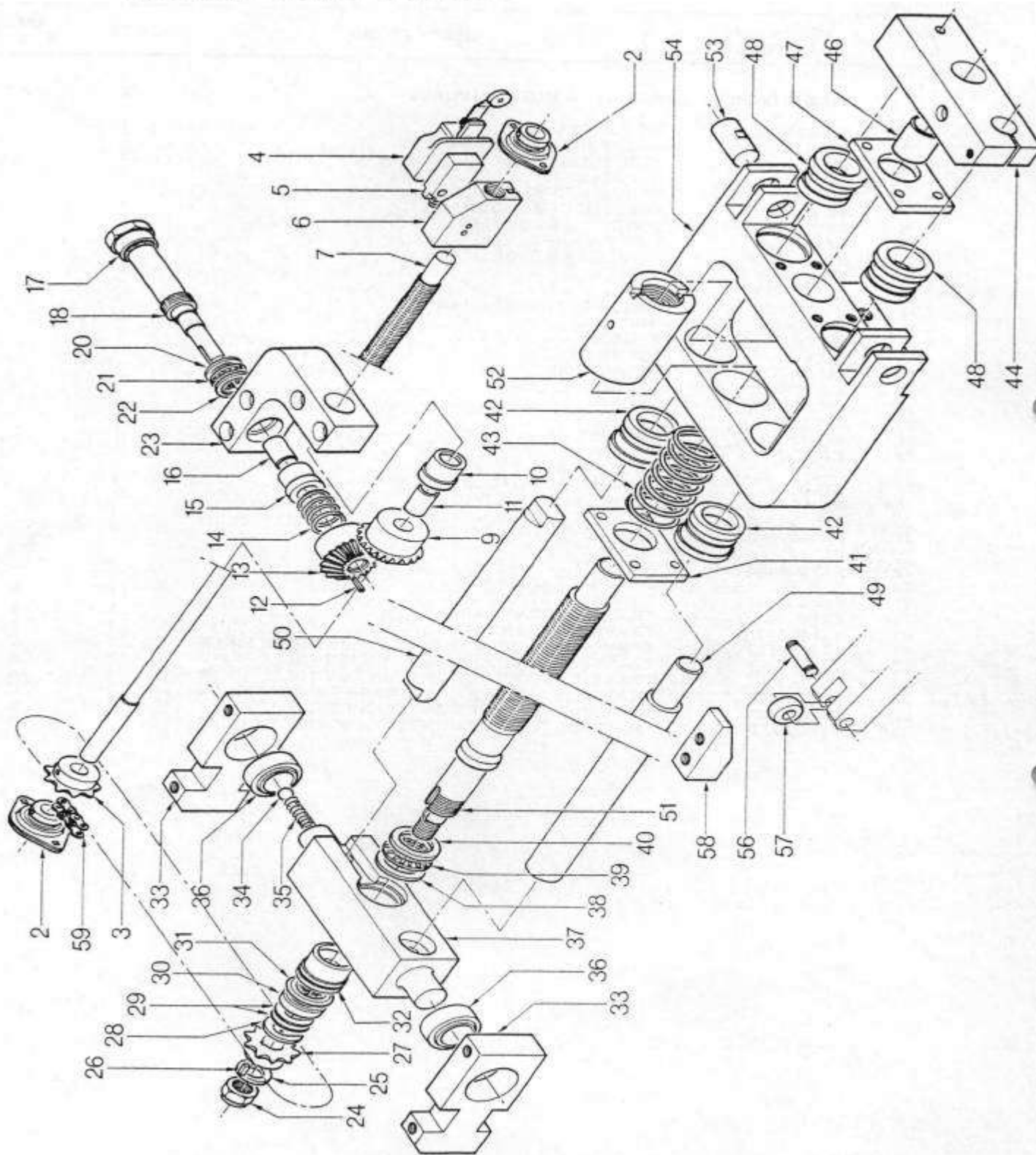


PLANCHE 12 A
CHARIOT DE BUTÉE ARRIERE



GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

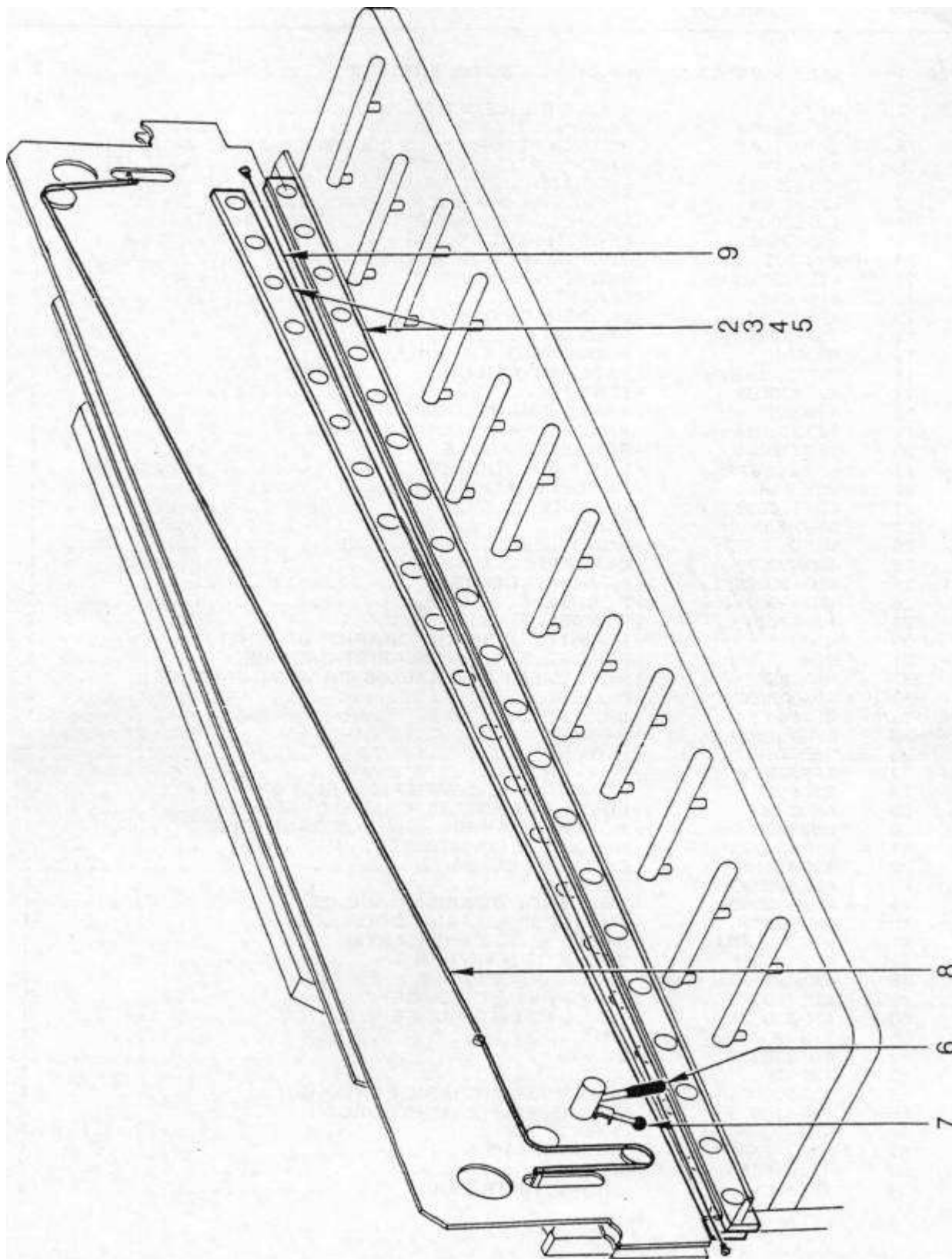
Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com





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

Votre cisaille PROMECAM est une machine que vous pouvez personnaliser et adapter exactement à vos besoins grâce à une gamme très complète d'accessoires et options.

Pour la coupe en butée avant :

- Règles équerre et rails de 1 à 4 mètres
- Têtes réversibles à réglage micrométrique.

Pour les coupes biaises :

- Equerre orientable.

Pour la coupe précise en butée arrière :

- Butée arrière à contacts électroniques
- Support de tôles fines à commande pneumatique.

Pour le cisailage des matériaux fragiles :

- Patins de caoutchouc, tablette céleron et barreaux nylon

Pour le cisailage à grande cadence :

- Sélecteur de longueur de coupe.

Pour l'évacuation et l'empilage des tôles :

- Convoyeur-empileur assurant les fonctions :
 - soutien des tôles jusqu'à 1 mètre de profondeur,
 - évacuation rapide des flans,
 - sélection des chutes et affranchissements,
 - empilage automatique des tôles.

Interrogez nos techniciens. Demandez nos brochures spécialisées.

4-1 OPERATIONS D'ENTRETIEN

A — Tablier mobile porte-lame : (Voir figure 3-5)

Toutes **les** 200 heures et, de manière générale à chaque opération de graissage, contrôler l'état de surface **des** chemins de roulement. (Voir Rep. 8, 10 et 15)

Toute détérioration par **grippage** ou intrusion de particules métalliques doit entraîner une rectification systématique.

NOTA : Vérifier particulièrement l'inclinaison des chemins de roulement (Rep. 15). Tous les angles de 0° 30 doivent être rigoureusement identiques.

B - Lames :

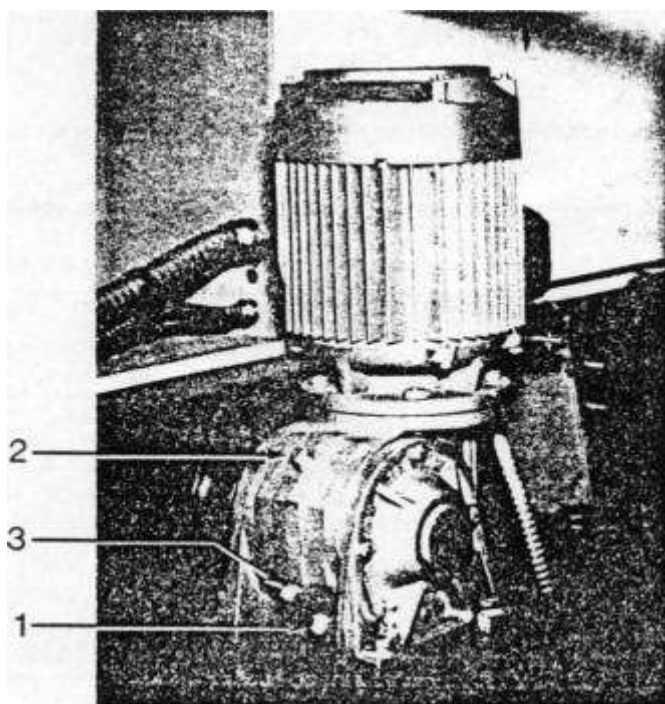
Toutes **les** 200 heures et, de manière générale à chaque opération de graissage, contrôler l'état de surface **des** lames ainsi **que** le fil **des** arêtes de coupe.

En cas de bavures prononcées, vérifier le jeu entre lames. (Voir en 3-3-2).

Toute trace **de** grippage doit entraîner **un** affûtage systématique. (Pour tolérances et parallélisme, voir en 4-3).

C — Butée arrière : (Voir figure 4-1)

Après **les** 100 premières heures **de** fonctionnement, puis toutes **les** 1.200 heures suivantes, vidanger le motoréducteur. (Voir Rep. 1 pour point de vidange, Rep. 2 pour point de remplissage et Rep. 3 pour point de niveau).



D — Circuit hydraulique : (Voir figure 4-2)

Effectuer une première vidange après 500 heures de fonctionnement. (Voir Rep. 1 pour point de vidange et Rep. 2 pour point de remplissage).

Procéder ensuite à une nouvelle vidange toutes les 2.000 heures de fonctionnement.

2

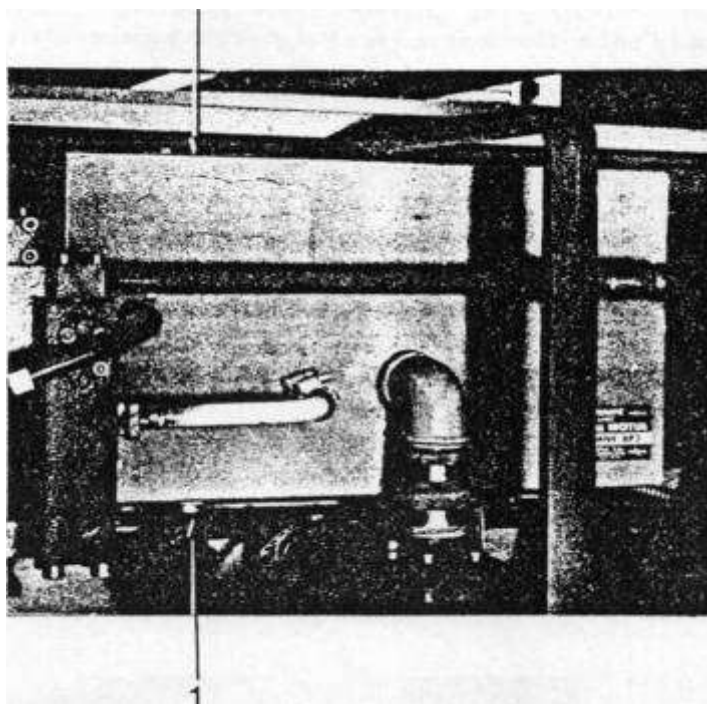


FIGURE 4-2

NOTA 1 : Chaque vidange du circuit hydraulique doit être accompagnée d'un nettoyage complet de la colonne magnétique, du filtre et de sa cartouche filtrante.

NOTA 2 : Remplacer systématiquement tous les joints et bagues rencontrés lors des opérations éventuelles de démontage d'organes hydrauliques. (Voir Section 5).



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

TABLEAU RECAPITULATIF DES OPERATION PERIODIQUES D'ENTRETIEN

FREQUENCES	DESCRIPTION	INGREDIENTS ET FOURNISSEURS	QTES	TYPE
500 1ères h, puis toutes les 2.000 h	Voir en 4-1D	<ul style="list-style-type: none"> - MOTUL : SA F DRIVE XP3 (*) - MOBIL : DTE 13 - HOUGHTON : HYDRAULIC CS - BP : ENERGOL SHF80 - SHELL : TELLUST23 - ESSO : UNIVIS P42 - "COFRAN HYDROLINE EQUIGRADE" 103 	60 l.	G H 540 G H 630 GH 1020
100 1ères h, puis toutes les 1.200 h	Voir en 4-1C	<ul style="list-style-type: none"> - HOUSTON : STRAP WG - "COFRAN" HYP.17 		TOUS TYPES
Toutes les 200 h	Voir en 4-1A			

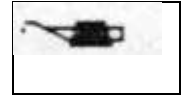
(*) NOTA : Les cisailles sont livrées d'origine avec ce produit. PROMECAM n'assure pas la fourniture des



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

4-2 GRAISSAGE

Les organes à graisser sont repérés sur les figures par le symbole



A — Tablier mobile porte-lame :

a) Galets et chemins de roulement : (Voir figure 3-5)

Ces éléments doivent être maintenus dans un état de propreté permanent et être très légèrement huilés avec de l'huile haute pression.

Toutes les 200 heures, procéder au graissage des galets (Rep. 2), des chemins (Rep. 15), du boggie (Rep. 9), des rappels (Rep. 7) et des chemins (Rep. 8 et 10).

b) Excentriques : (Voir figure 3-5)

Toutes les 1.000 heures et à l'aide d'un pinceau, enduire de graisse ordinaire consistante les excentriques (Rep. 5) et manœuvrer plusieurs fois la commande du jeu entre lames.

c) Axes des galets : (Voir Rep. 14 de la figure 3-

5) Ces axes sont graissés d'origine pour 10.000 heures.

B - Lames :

Elles doivent être nettoyées fréquemment (une fois par semaine).

Elles seront enduites d'huile haute pression ou de produits à base de bisulfure de molybdène ou graphités. **C -** Butée arrière (Voir figure 3-6 2/2)

Toutes les 50 heures, graisser les vis (Rep. 7) et les guides (Rep. 9) à la graisse ordinaire consistante.

NOTA : Cette opération peut être reportée à 200 heures en utilisant de la graisse au bisulfure de molybdène.

Toutes les 1.000 heures, graisser à la graisse ordinaire les paliers (Rep. 8), le doigt et son centrage (Rep. 10), ainsi que toutes les chaînes, galets et pignons en contact de celles-ci.

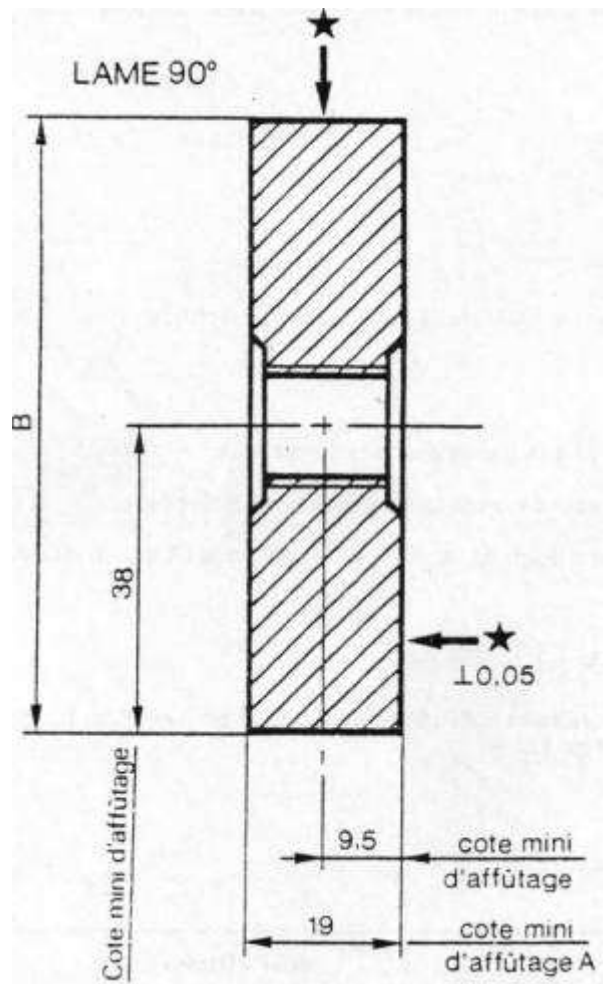
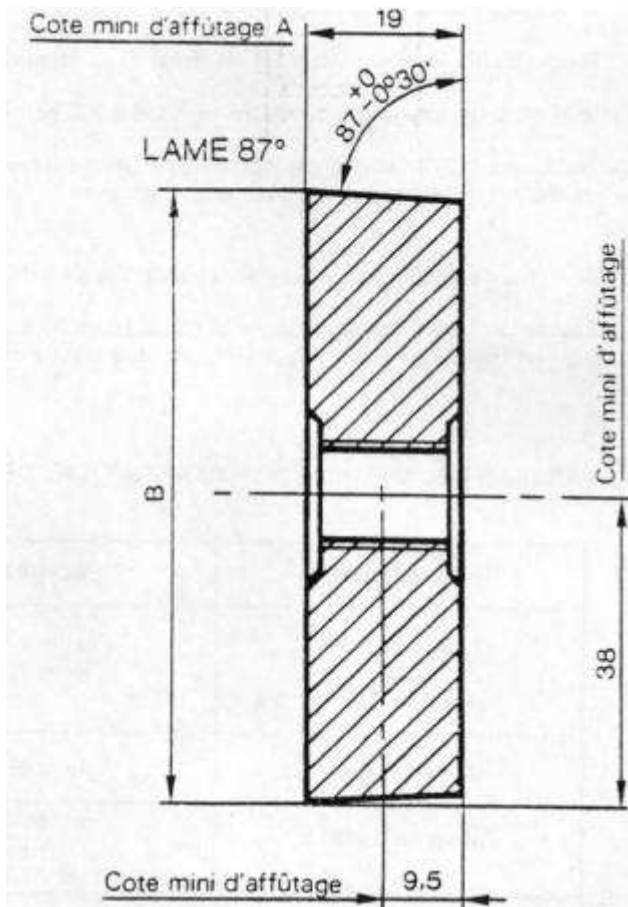
D — Bande de pilotage et de changement d'angle : (Voir figure 3-7)

Toutes les 1.000 heures, graisser la bande (Rep. 1) à la graisse ordinaire consistante, ainsi que les poulies (Rep. 9, 10 et 11), les pignons (Rep. 4), l'excentrique (Rep. 5) et la tige de pilotage (Rep. 2).

TABLEAU RECAPITULATIF DES OPERATIONS DE GRAISSAGE

FREQUENCE	DESCRIPTION	INGREDIENTS
Toutes les 50 h	Voir en 4-2B et en 4-2C,	Huile haute pression ou produits à base de bisulfure de molybdène Graisse ordinaire consistante Graisse au bisulfure de molybdène

ou toutes les 200 h		
Toutes les 200 h	Voir en 4-2Aa	Huile haute pression
Toutes les 1.000 h	Voir en 4-2Ab en 4-2C et en 4-2D	Graisse ordinaire consistante





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

4-3 AFFÛTAGE DES LAMES

IMPORTANT : Après tout affûtage des lames, contrôler obligatoirement :

- le parallélisme de la cote A (Ecart maximum admis : 0,03 mm)
- le parallélisme de la cote B (Ecart maximum admis : 0,08 mm)
- la dureté de la lame tous les 400 mm (56 à 58 Rockwell C) ★
- la démagnétisation

4 - 4 CHOIX DES LAMES

Les cisailles PROMECAM sont équipées en standard de lames affûtées à 90°.

Une coupe de bonne qualité dans les tôles en acier inox ou en alliage léger

allant jusqu'à 3 mm, nécessite l'utilisation d'une lame supérieure affûtée à 87°

Pour le cisailage fréquent de ces matériaux, nous recommandons l'usage de cette lame qui permet également le cisailage à pleine capacité de la machine.

FIGURE 4-3

3-1 DESCRIPTION - FONCTIONNEMENT - UTILISATION

Les cisailles guillotines hydrauliques sont constituées de deux groupes de machines distinctes.

I – GH 540-630 et 120.

II - GH 1026-1226-1030-840-1040

Les paragraphes traitant des organes particuliers à chacun de ces deux groupes seront précédés :

du symbole * pour les GH 540 - 630 et 1020

du symbole * pour les GH 1020 - 1226 - 1030 - 1230 - 840 – 1040

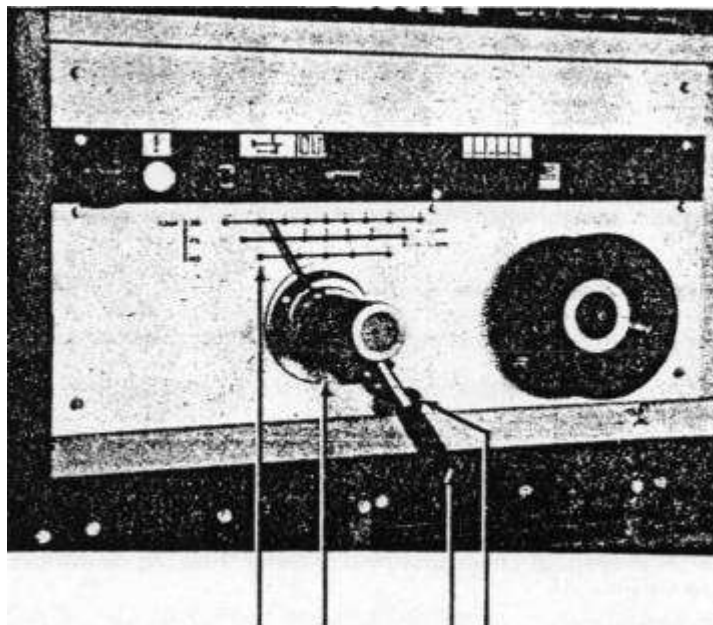
Les cisailles sont composées des principaux éléments suivants :

- Un bâti en acier soudé
- Un tablier supérieur porte-lame. Ce tablier, guidé par des galets à rouleaux, est commandé par deux vérins hydrauliques lors de la phase descente du cycle de cisailage et rappelé par ressorts lors de la remontée.
- Un groupe motopompe et clapets hydrauliques procurant la puissance et assurant le cycle de cisailage ainsi que le serrage préalable de la tôle.
- Une commande synchronisée permettant le réglage simultané de l'angle de coupe et du jeu entre lames.
- Une butée arrière. Cette butée, fixée sur la table arrière de la machine, s'escamote mécaniquement avant la coupe. Elle s'éclipse en fin de course arrière pour permettre le passage de tôles d'une longueur supérieure à 1 m.
- 3-1-1 COMMANDE SYNCHRONISEE (voir figure 3-1)

A — Description :

La commande synchronisée permet d'effectuer simultanément et en une seule manœuvre en une seule manœuvre réglage optimal du jeu entre lame et de l'angle de coupe en fonction de la nature, de l'épaisseur et de la profondeur de coupe (bord de feuille, pleine feuille), t matériaux à cisailier.

Cette commande est constituée :

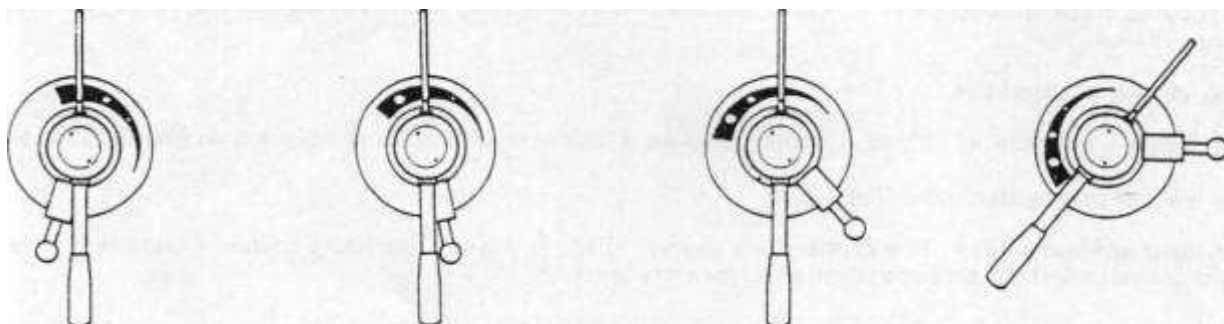


- Utilisation :

Sélection du jeu entre lames et de l'angle de coupe :

- Déverrouiller le levier (Rep. 2) en le tirant vers l'avant.
- Tirer le levier (Rep. 3) dans le sens de son axe et le maintenir dans cette position.
- Manœuvrer le levier (Rep. 2) de manière à positionner son index sur le point sélectionné de la plaque gravée d'une flèche (Rep. 4). (Choix de la plage de variation du jeu entre lames en fonction de la résistance à la rupture du matériau à cisailer). (Voir tableau ci-dessous)
- Relâcher le levier (Rep. 3) en s'assurant de son bon verrouillage dans le trou prévu à cet effet.
- Manœuvrer de nouveau le levier (Rep. 2) de manière à positionner l'index en regard de l'épaisseur de la tôle à cisailer sur l'échelle (Rep. 1) correspondant à la nature du matériau à cisailer (30, 45 ou 60 hbars).
- Verrouiller le levier (Rep. 2) en le repoussant.

CAS D'APPLICATION	JEU ENTRE LAMES	POSITION DES REPERES
Alliages d'aluminium	Large	Position A
Acier doux	Normal	Position B
Inox Acier mi-dur Alliage de cuivre	Serré	Position C
Cisaillage en bord de feuille ou affranchissement	Minimum	Position D



POSITION A

POSITION B

POSITION C

POSITION D

!. Réglage du jeu entre lames dans le cas de cisaillage en affranchissement :

IMPORTANT : la profondeur de coupe minima en "bord de feuille" ou affranchissement ne doit

jamais être inférieure à trois fois l'épaisseur de la tôle.

- Déverrouiller le levier (Rep. 2) en le tirant vers l'avant.
- Tirer sur le levier (Rep. 3) dans le sens de son axe et le maintenir dans cette position.



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

- Manœuvrer le levier (Rep. 2) de manière à positionner son index tel qu'en position "C" ci-dessus.
- Relâcher le levier (Rep. 3) en s'assurant de son bon verrouillage dans le trou prévu à cet effet.
- Manœuvrer de nouveau le levier (Rep. 2) de manière à positionner son index sur les épaisseurs minimales des trois échelles (Rep. 1).
- Déverrouiller de nouveau le levier (Rep. 3) et remanœuvrer le levier (Rep. 2), de manière à positionner l'index sur les épaisseurs maximales de l'abaque (Rep. 1).
- Verrouiller le levier (Rep. 2) en le

repoussant.



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

B* — Blocage et escamotage (voir figure 3-6 1/2 *)

Dans le cas de séries, bloquer la touche (Rep. 1) à la position désirée au moyen des poignées (Rep.

2). NOTA : Pour cisailer une tôle de plus d'un mètre de profondeur, procéder comme suit :

- a) Amener la touche de butée arrière (Rep. 1) au maximum vers l'arrière ; celle-ci se relève.
- b) Pour une remise en service de la butée arrière, il suffit de ramener la touche vers l'avant ; celle-ci revient automatiquement en position basse.

ATTENTION : Ne jamais déplacer la butée arrière lorsque le tablier supérieur descend ou est descendu. B* - Escamotage (voir figure 3-6 1/2 *)

Pour cisailer une tôle de plus d'un mètre de profondeur, procéder comme suit :

- a) Amener la touche de butée arrière (Rep. 1) au maximum vers l'arrière ; celle-ci se relève.
- b) Pour une remise en service de la butée arrière, il suffit de ramener la touche vers l'avant ; celle-ci revient automatiquement en position basse.

ATTENTION : Ne jamais déplacer la butée arrière lorsque le tablier supérieur descend ou est descendu.

3-1-3 TABLIER MOBILE PORTE-LAME (Voir figures 3-4 et 3-5)

Le tablier mobile porte-lame (Rep. 1) vient prendre appui sur une rangée de galets (Rep. 2) dont la position définit le jeu entre les lames.

Les bras porte-galets (Rep. 3) viennent prendre appui sur le bâti de la cisaille par l'intermédiaire d'axes (Rep. 4) autour desquels ils pivotent

A leur partie supérieure, ils sont en contact avec des excentriques (Rep. 5), solidaires de la barre (Rep. 6), elle-même en

liaison directe avec le levier de commande du jeu entre lames.

Le tablier (Rep. 1) est maintenu en contact des galets (Rep. 2) par des rappels élastiques (Rep. 7) roulant sur les chemins de roulement (Rep. 8).

Il est également guidé, à sa partie supérieure, par un boggie (Rep. 9) roulant sur le chemin de roulement (Rep. 10).

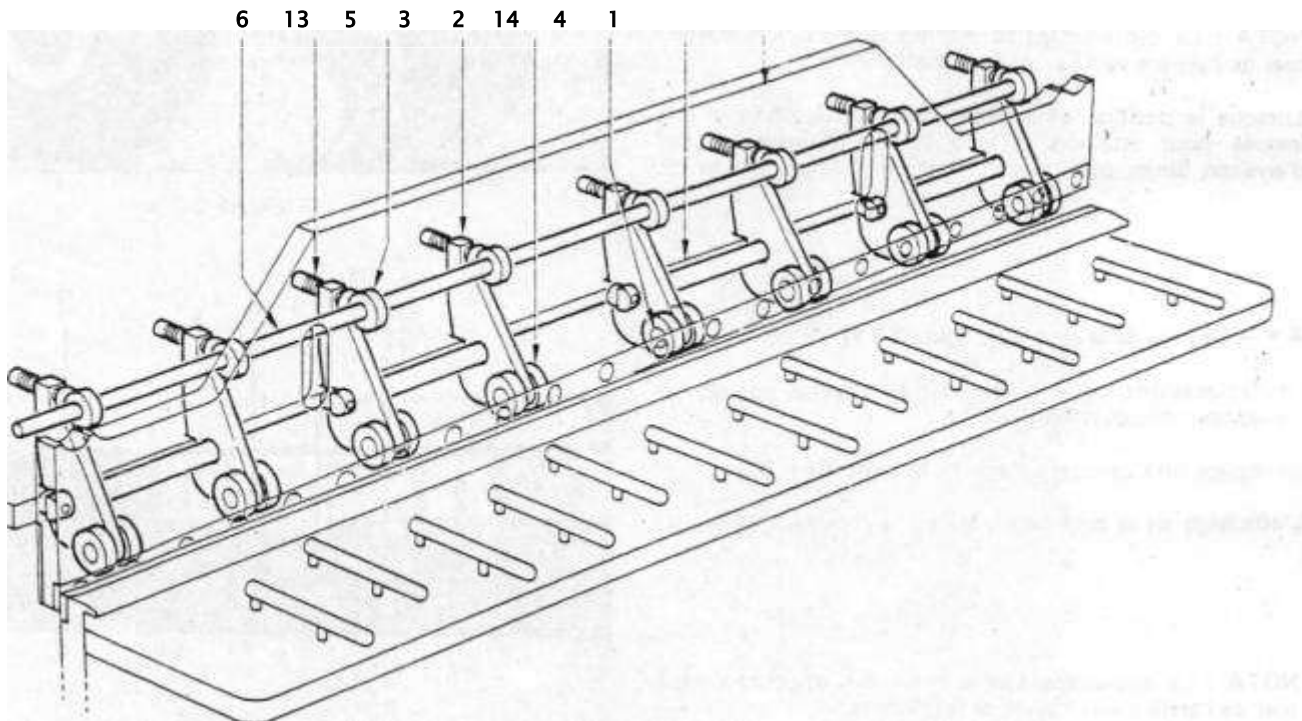


FIGURE3-4



GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

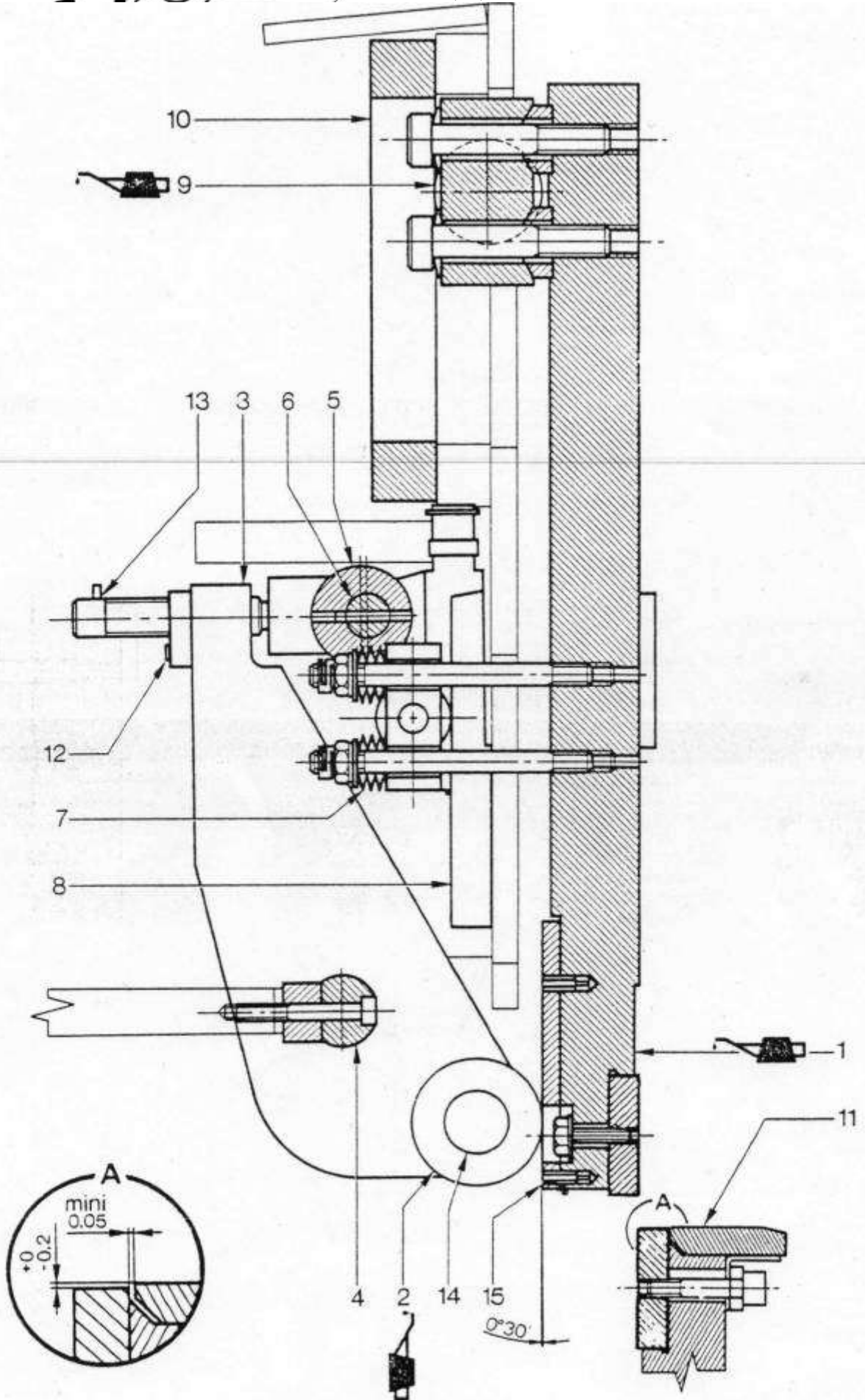


FIGURE 3-5



GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

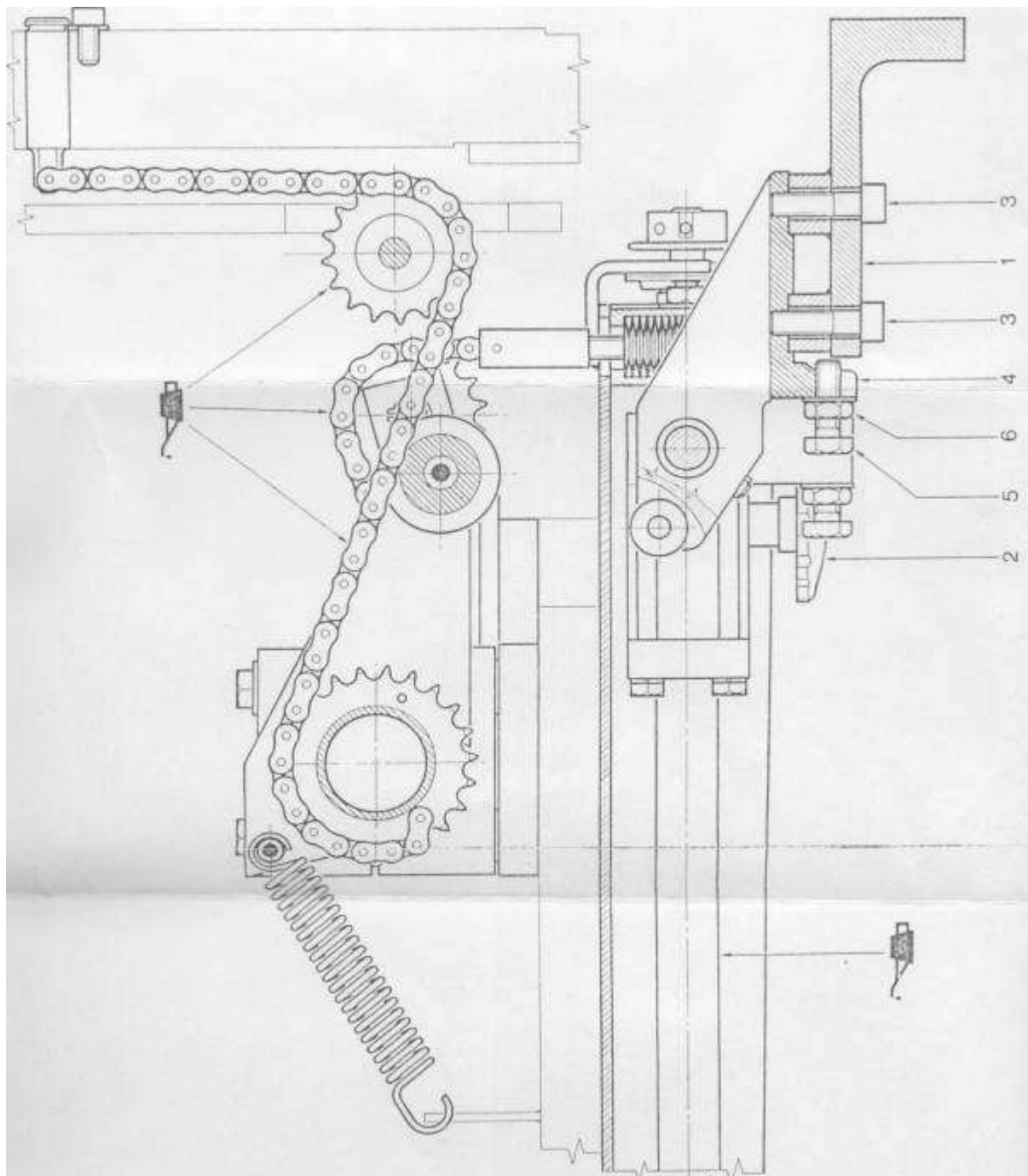
Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

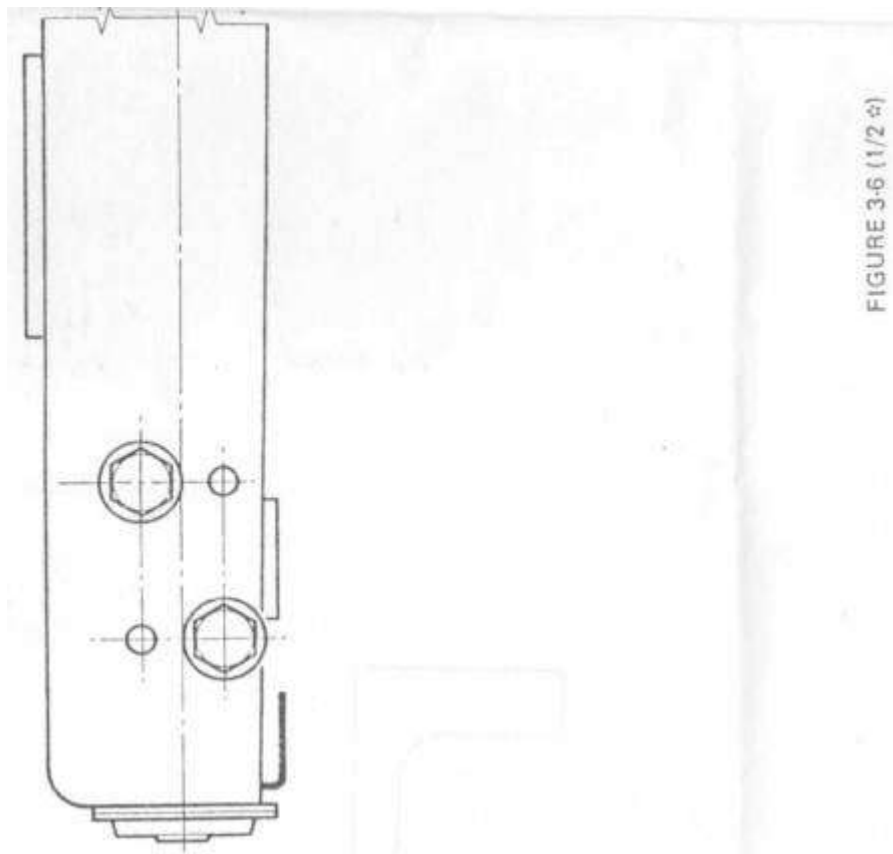
Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com





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





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

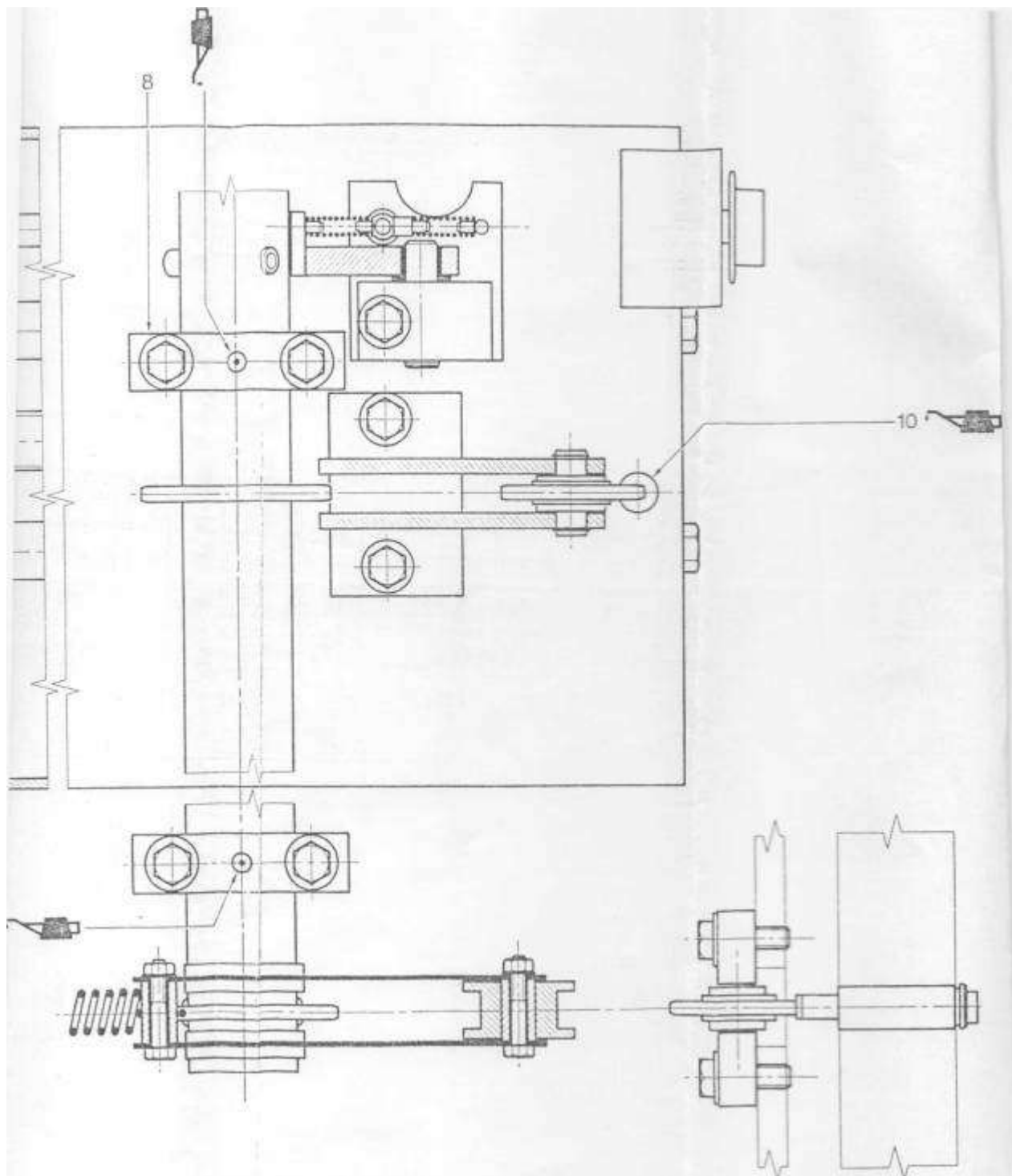


FIGURE 3-6 (2/2 ☆)



GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

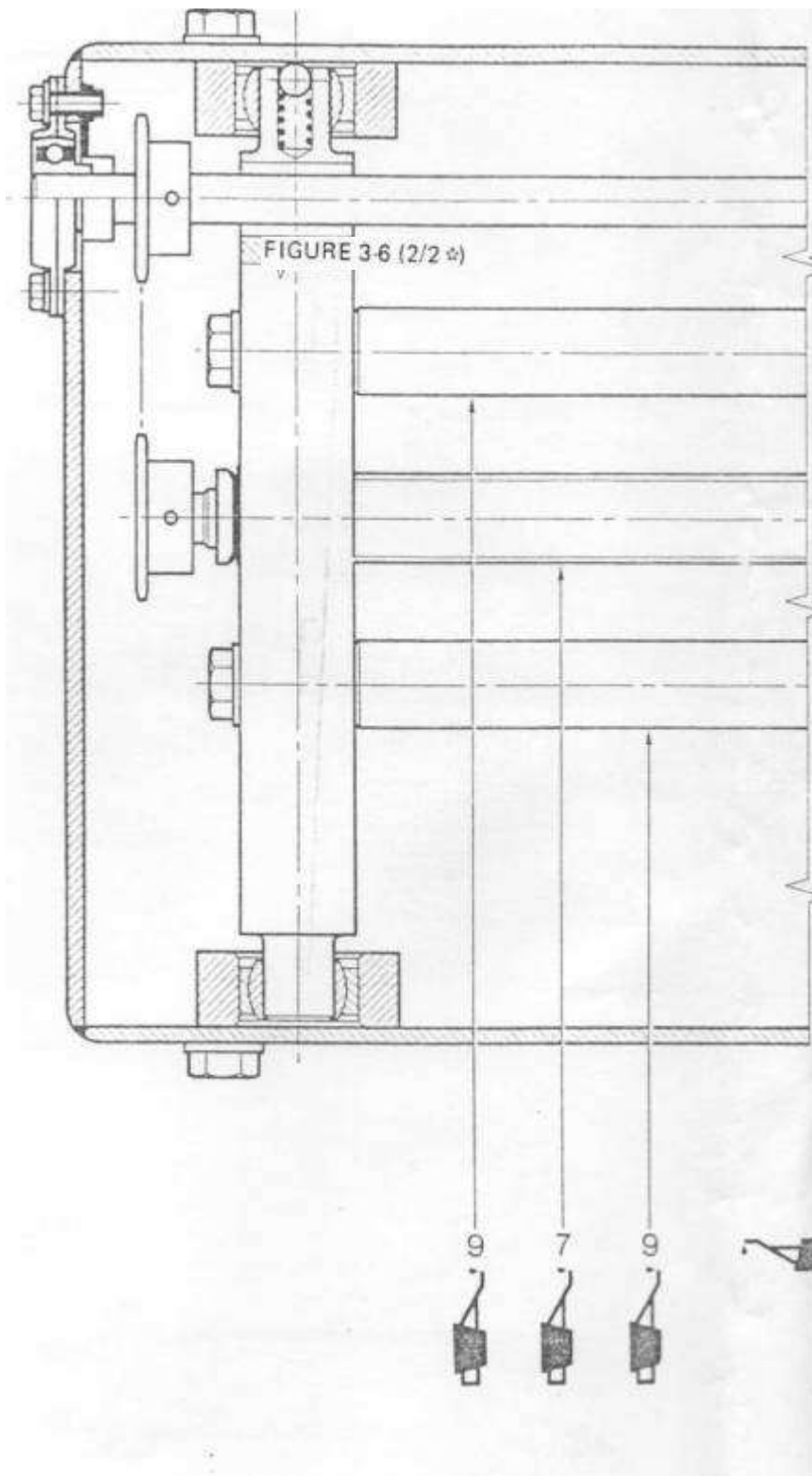
Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com





GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

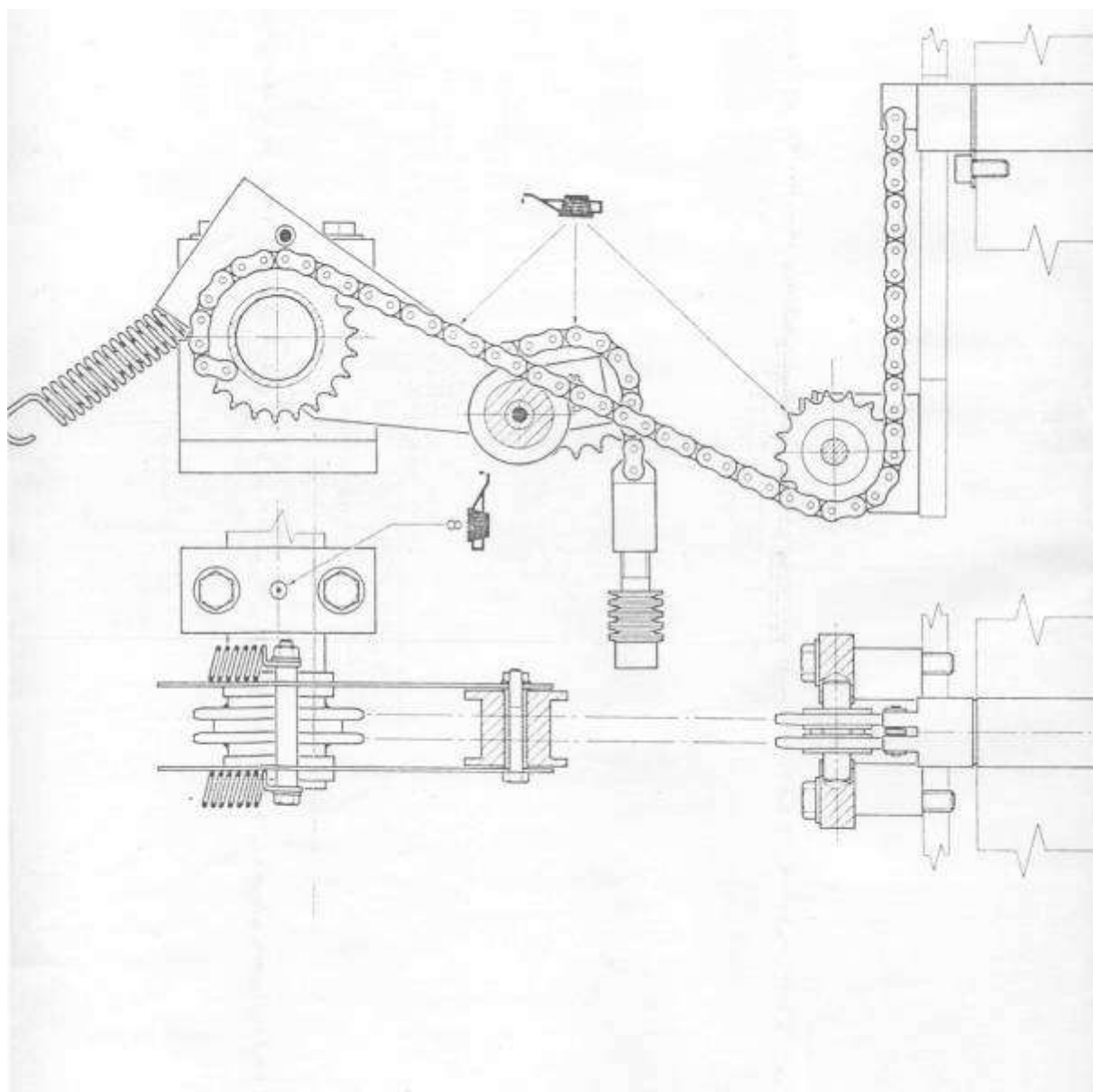
Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

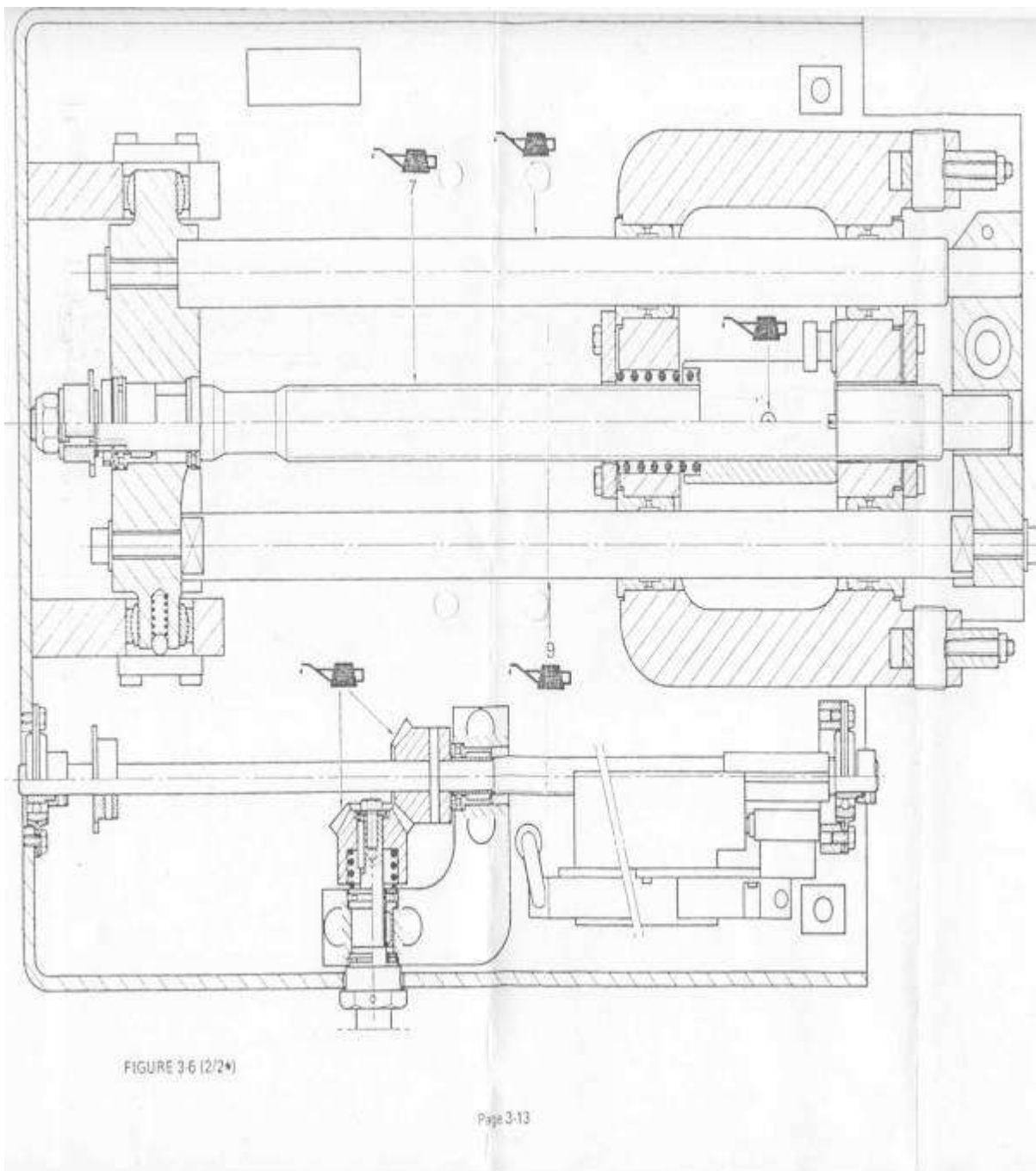
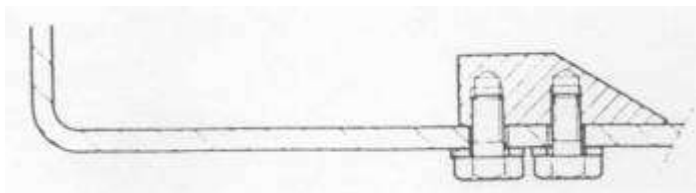
Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com





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





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

- Un clapet de décharge du vérin pilote (Rep. 10) assurant la remontée rapide du tablier.
- Un double clapet anti-retour (Rep. 11) permettant l'assistance hydraulique des vérins serre-tôles (Rep. 4 et 5) par les pompes P1 et P2 (Rep. 2 et 3).
- Un clapet de sécurité (Rep. 12) protégeant la machine contre toute surcharge.
- Un réservoir (Rep. 13).

NOTA : Pour une description détaillée des éléments du circuit hydraulique, se reporter aux planches de la Section 5.

A * — Description (Voir figure 3-8 *)

Identique au paragraphe précédent, sauf adjonction de :

- 1 clapet de sécurité (Rep. 19)
- Une commande sensitive (option Rep. 20).

B — Fonctionnement :

1) Décomposition du cycle de cisailage :

- 1er temps : fermeture des vérins serre-tôles
- 2ème temps : descente du tablier mobile porte-lame (cisailage)
- 3ème temps : ouverture des vérins serre-tôles
- 4ème temps : remontée du tablier mobile (retour au point mort haut)

2) Fonctionnement à vide :

A vide, le débit des deux pompes (Rep. 2 et 3), entraînées par le moteur (Rep. 1), est dirigé vers le réservoir (Rep. 13) par l'électrovalve (Rep. 8) en position ouverte.

3) Fonctionnement en charge :

L'action de l'opérateur sur la pédale de commande agit sur l'électro-aimant (Rep. 14) qui entraîne la fermeture de l'électrovalve (Rep. 8).

Cette fermeture isole le circuit des deux

pompes P1 et P2 du réservoir. Pompe P1 : (Rep. 2)

- Les vérins serre-tôles (Rep. 4 et 5) plaquent la tôle à une pression de 100 bars.

— Le clapet de séquence (Rep. 9) bascule, permettant

l'alimentation du vérin gauche (Rep. 6). Pompe P2 : (Rep. 3) Dans le même temps,

- La pompe P2 débite au travers des clapets anti-retour (Rep. 11) directement dans le vérin droit (Rep. 7).

— la fermeture du clapet de vérin droit étant commandée par la descente du vérin gauche (bande de pilotage), le vérin droit descend en synchronisme avec le vérin gauche.

- Pendant la coupe, grâce à la réinjection permanente de l'huile dans le circuit serre-tôles, la pression dans les vérins (Rep. 4 et 5) est identique à celle des vérins (Rep. 6 et 7).



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

en fin de course, un microcontact coupe l'alimentation de l'électro-aimant (Rep. 14) qui ouvre l'électrovalve (Rep. 8). Le débit des pompes P1 et P2 est de nouveau dirigé vers le réservoir.

JOTA : Le tablier mobile porte-lame remonte sous l'action de ses ressorts de rappel (Voir Rep. 12 de la figure 3-7).) Sécurités * :

La descente des deux vérins (Rep. 6 et 7) ne peut s'effectuer que lorsque les vérins serre-tôles (Rep. 4 et 5) sont en pression.

Le clapet de sécurité (Rep. 12), monté sur l'électrovalve (Rep. 3) et taré à la pression maximum d'utilisation, permet l'évacuation du débit des deux pompes en cas de surcharge.

) Sécurités * :

La descente des deux vérins (Rep. 6 et 7) ne peut s'effectuer que lorsque les vérins serre-tôles (Rep. 4 et 5) sont en pression.

Les clapets de sécurité (Rep. 12 et 19), tarés à la pression maximum d'utilisation assurent l'évacuation du débit des 2 pompes en cas de surcharge.

2-1 IMPLANTATION – AMÉNAGEMENTS PRÉALABLES

A - Implantation :

L'installation de la cisaille nécessite un sol stable et rigide afin d'éviter toute éventuelle déformation du bâti. Le sol de l'aire de travail sera pourvu d'une dalle de 50 mm d'épaisseur minimum. (Voir Figure 2-1). L'accessibilité de la cisaille devra être prévue sur les quatre côtés :

- 3 mètres à l'avant pour l'aménagement des tôles ;
- 1 mètre à l'arrière pour la récupération des coupes ;
- Une longueur variable, sur les deux côtés, fonction de la longueur de coupe de la cisaille, suffisante pour permettre le démontage des lames et les coupes en reprise.

B — Aménagements préalables :

La fixation de la cisaille nécessite la réalisation de cales métalliques (180 x 300, d'épaisseur 0,5, 1, 2 et 3 mm) pour la mise à niveau et de pattes de fixation à sceller dans le sol. (Voir Figure 2-1 Rep. 1 et 2)

Ces pattes seront positionnées et scellées avant la mise à niveau.

La coulée de béton s'effectue par le dégagement, sur le côté de chaque semelle.

(Voir Flèche sur Figure 2-1) La résistance des dés de scellement devra être de l'ordre de 6 kg au cm² (sable, gravier de bonne qualité). NOTA : Ne pas bloquer les vis de fixation de la cisaille. (Voir Figure 2.1 Rep. 3)

Figure 2.1

